



FREIOPLAST-podkład wodny WL1535M

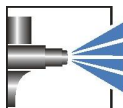
Właściwości	■ Malowanie wodorozcieńczalne, jednokomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Szybkie schnięcie ■ Szybkie schnięcie całkowite ■ Dobra ochrona przeciw korozji ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Dobra ścieralność																						
Dane techniczne	<table> <tr> <td>■ Baza</td><td>Polimer Akrylowo Styrenowy</td></tr> <tr> <td>■ Kolor</td><td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td></tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>głęboki mat 1-5 kąt 60°</td></tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td><td>Czas wypływu 40-60 sekund 4 mm kubek wypływowy</td></tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td><td>woda zdemineralizowana</td></tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td><td>8,2-8,6</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,15-1,35 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td><td>47-53 %</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td><td>275-295 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td><td>200-220 g/m², Grubość warstwy 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td><td>Kolor WL1535MV1563</td></tr> </table>	■ Baza	Polimer Akrylowo Styrenowy	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	głęboki mat 1-5 kąt 60°	■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-60 sekund 4 mm kubek wypływowy	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	8,2-8,6	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,15-1,35 g/ml	■ Części stałe wartość teoretyczna	47-53 %	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	275-295 ml/kg	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	200-220 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WL1535MV1563
■ Baza	Polimer Akrylowo Styrenowy																						
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																						
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	głęboki mat 1-5 kąt 60°																						
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 40-60 sekund 4 mm kubek wypływowy																						
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																						
■ Wartość pH	8,2-8,6																						
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,15-1,35 g/ml																						
■ Części stałe wartość teoretyczna	47-53 %																						
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	275-295 ml/kg																						
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	200-220 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm																						
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WL1535MV1563																						
Powierzchnia	■ Stal pasywowana lub przygotowanie powierzchni ■ Stal																						
Przygotowanie powierzchni	■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcze, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. przy wyższych wymaganiach polecamy: dla ochrony przeciwkorozyjnej - np. fosforowanie, dla przyczepności - np. obróbka strumieniowo ścierna, bejcowanie, szlifowanie																						
System	<table> <tr> <td>■ Powierzchnia</td><td>na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu</td></tr> <tr> <td>■ Podkład</td><td>WL1535MV1563 Grubość warstwy suchej 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ lakier nawierzchniowy</td><td>WU1488GRG910 Stosunek mieszania 3,3:1/ HU0448 Grubość warstwy suchej 50 µm</td></tr> </table>	■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu	■ Podkład	WL1535MV1563 Grubość warstwy suchej 60 µm	■ lakier nawierzchniowy	WU1488GRG910 Stosunek mieszania 3,3:1/ HU0448 Grubość warstwy suchej 50 µm																
■ Powierzchnia	na blaszce stalowej poddanej fosforowaniu żelazowemu																						
■ Podkład	WL1535MV1563 Grubość warstwy suchej 60 µm																						
■ lakier nawierzchniowy	WU1488GRG910 Stosunek mieszania 3,3:1/ HU0448 Grubość warstwy suchej 50 µm																						



FREIOPLAST-podkład wodny WL1535M

Test mechaniczny	■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test wytrzymałości	■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH) ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	120 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 120 godzin Odwarstwienie Wb < 4 mm DIN EN ISO 4628-8
Technologia i zastosowanie	■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Gubość warstwy suchej nie może przekroczyć 80 µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych ■ Temperatura obiektu 10-30 °C ■ Warunki nakładania farby Temperatura pomieszczenia 15-25 °C względna wilgotność powietrza 40-70 % ■ Natrysk - Airmix lepkość dostawcza Dysza 11 mm Kąt 30° Nacisk materiału 120 bar Nacisk rozpylacza 4-6 ■ Malowanie pędzlem lepkość dostawcza ■ Przelakierowania możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni ■ Czyszczenie narzędzi Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy)środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424. ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
Utwardzanie	■ Suszenie na powietrzu ■ Suszenie pyłowe ■ Suchość dotykowa ■ Pełne utwardzenie ■ Suszenie piecowe	przy 20 °C, 40-70 % względna wilgotność z powiewem powietrza po 15 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5) po 0,5 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5) po 3 dnach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522) możliwy do 60°C
Magazynowanie	■ W oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

**FREIOPLAST-podkład wodny
WL1535M**

zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.

Wskazówki specjalne■ **EFD-Info**

Dalsze techniczne informacje można pobrać z EFD - info.
Nr. 111

■ **Warunki specjalne**

Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270.
Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.