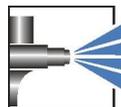

FREIOPLAST-idrofondo
WL1535M

Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rivestimento monocomponente diluibile in acqua ■ Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica ■ Asciugatura superficiale rapida ■ Essiccazione completa rapida ■ Protezione dalla corrosione buona ■ Buona adesione su acciaio e metalli non ferrosi ■ Buona levigabilità 																						
Dati tecnici / fisici	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Copolimero stirolo acrilato</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>Altamente opaco 1-5 Angolo 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità DIN 53211 (ex)</td> <td>Tempo di efflusso 40-60 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Diluizione</td> <td>acqua demineralizzata</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>8,2-8,6</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,15-1,35 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>47-53 %</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>275-295 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>200-220 g/m², Spessore dello strato 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WL1535MV1563</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Copolimero stirolo acrilato	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Altamente opaco 1-5 Angolo 60°	■ Viscosità DIN 53211 (ex)	Tempo di efflusso 40-60 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm	■ Diluizione	acqua demineralizzata	■ Valore pH	8,2-8,6	■ Densità determinazione teorica	1,15-1,35 g/ml	■ Corpi solidi determinazione teorica	47-53 %	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	275-295 ml/kg	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	200-220 g/m ² , Spessore dello strato 60 µm	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1535MV1563
■ Base del legante	Copolimero stirolo acrilato																						
■ Colore	Tutte le tonalità comuni																						
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Altamente opaco 1-5 Angolo 60°																						
■ Viscosità DIN 53211 (ex)	Tempo di efflusso 40-60 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm																						
■ Diluizione	acqua demineralizzata																						
■ Valore pH	8,2-8,6																						
■ Densità determinazione teorica	1,15-1,35 g/ml																						
■ Corpi solidi determinazione teorica	47-53 %																						
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	275-295 ml/kg																						
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	200-220 g/m ² , Spessore dello strato 60 µm																						
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WL1535MV1563																						
Substrato	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acciaio, substrati passivati o pretrattati ■ Acciaio 																						
Pre-trattamento	<ul style="list-style-type: none"> ■ La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura 																						
Proposta di configurazione	<table border="1"> <tr> <td>■ Substrato</td> <td>su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro</td> </tr> <tr> <td>■ Fondo</td> <td>WL1535MV1563 Spessore del film secco 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Vernice di finitura</td> <td>WU1488GRG910 Rapporto di miscelazione 3,3:1/ HU0448 Spessore del film secco 50 µm</td> </tr> </table>	■ Substrato	su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro	■ Fondo	WL1535MV1563 Spessore del film secco 60 µm	■ Vernice di finitura	WU1488GRG910 Rapporto di miscelazione 3,3:1/ HU0448 Spessore del film secco 50 µm																
■ Substrato	su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro																						
■ Fondo	WL1535MV1563 Spessore del film secco 60 µm																						
■ Vernice di finitura	WU1488GRG910 Rapporto di miscelazione 3,3:1/ HU0448 Spessore del film secco 50 µm																						
Prove meccaniche	<table border="1"> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0																						

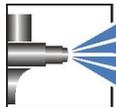
Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



FREIOPLAST-idrofondo WL1535M

Prove di resistenza	<ul style="list-style-type: none"> Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH) 120 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	<ul style="list-style-type: none"> Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227 120 Ore Infiltrazione Wb < 4 mm DIN EN ISO 4628-8
Lavorazione e applicazione	<ul style="list-style-type: none"> Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua. Lo spessore del film secco non deve superare i 80 µm - pericolo di bolle di reazione.
	<ul style="list-style-type: none"> Temperatura dell'oggetto 10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> Condizioni di lavorazione Temperatura ambiente 15-25 °C Umidità relativa dell'aria 40-70 %
	<ul style="list-style-type: none"> Spruzzatura Airmix con viscosità di fabbrica Ugello 11 mm Angolo 30° Pressione del materiale 120 bar Pressione di nebulizzazione 4-6
	<ul style="list-style-type: none"> Rullatura / verniciatura con viscosità di fabbrica
	<ul style="list-style-type: none"> Sovraverniciabilità possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca
	<ul style="list-style-type: none"> Pulizia dell'attrezzatura di lavoro Immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.
	<ul style="list-style-type: none"> Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
Indurimento	<ul style="list-style-type: none"> Essiccazione all'aria con 20 °C, 40-70 % umidità relativa con ventilazione
	<ul style="list-style-type: none"> Essiccazione fuori polvere dopo 15 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	<ul style="list-style-type: none"> Antiscivolo dopo 0,5 ore (Grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	<ul style="list-style-type: none"> Essiccazione completa dopo 3 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522)
	<ul style="list-style-type: none"> Essiccazione in forno possibile fino a 60°C
Durata di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> Nei contenitori originali, almeno 9 mesi a 5-25°C. <p>Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.</p> <p>La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste</p>

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

**FREIOPLAST-idrofondo**
WL1535M

dallo scopo di applicazione specifico.

Note speciali■ **EFD-Info**

Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD
N° 111

■ **Condizioni di esecuzione della prova**

Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270.
Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza.
Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori
informazioni siamo a vostra disposizione.

Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non
costituiscono una specifica