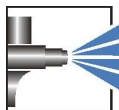




FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Malowanie wodorocieńczone, dwukomponentowe ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Dobra przyczepność na stal i do metali nieżelaznych ■ Vodivý 																																		
Dane techniczne	<table border="1"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Związek z Żywicy Akrylowej i Aminowej</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość</td> <td>1800-3000 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.</td> </tr> <tr> <td>■ utwardzacz</td> <td>HE0132 patrz karta techniczna</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części wagowe 2:1</td> </tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td> <td>Części objętościowe 1,57:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,30-1,50 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,18-1,38 g/ml po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>57-61 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>55,7-59,7 % po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>330-370 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>350-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>160-180 g/m², Grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza</td> </tr> <tr> <td>■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji</td> <td>Kolor WE1986MRU735</td> </tr> </table>	■ Baza	Związek z Żywicy Akrylowej i Aminowej	■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	■ Stopień połysku wizualnie	mat	■ Lepkość	1800-3000 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.	■ utwardzacz	HE0132 patrz karta techniczna	■ Stosunek mieszania	Części wagowe 2:1	■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 1,57:1	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	8-9	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,30-1,50 g/ml	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,18-1,38 g/ml po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe wartość teoretyczna	57-61 %	■ Części stałe wartość teoretyczna	55,7-59,7 % po dodaniu utwardzacza	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	330-370 ml/kg	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	350-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	160-180 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza	■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WE1986MRU735
■ Baza	Związek z Żywicy Akrylowej i Aminowej																																		
■ Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory																																		
■ Stopień połysku wizualnie	mat																																		
■ Lepkość	1800-3000 mPa.s/ Trzpień 5 60 Ilość obrotów/ Min.																																		
■ utwardzacz	HE0132 patrz karta techniczna																																		
■ Stosunek mieszania	Części wagowe 2:1																																		
■ Stosunek mieszania	Części objętościowe 1,57:1																																		
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																																		
■ Wartość pH	8-9																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,30-1,50 g/ml																																		
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,18-1,38 g/ml po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	57-61 %																																		
■ Części stałe wartość teoretyczna	55,7-59,7 % po dodaniu utwardzacza																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	330-370 ml/kg																																		
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	350-390 ml/kg po dodaniu utwardzacza																																		
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	160-180 g/m ² , Grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza																																		
■ Referencje dla koloru w/g podanej specyfikacji	Kolor WE1986MRU735																																		
Powierzchnia	<ul style="list-style-type: none"> ■ Podkład 																																		
Przygotowanie powierzchni	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Powierzchnia na blaszce stalowej poddanej obróbce 																																		

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.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

Technologia i zastosowanie		strumieniowo - ścierniej
	■ Podkład	WE1986MRU735 Stosunek mieszania 2:1 HE0132 Grubość warstwy suchej 60 µm
	■ lakier nawierzchniowy	WU1451GRA320 Stosunek mieszania 4:1 HU0448 Grubość warstwy suchej 60 µm
	■	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. Gubość warstwy suchej nie może przekroczyć µm - niebezpieczeństwo powstania pęcherzy reakcyjnych
	■ Temperatura obiektu	15-30 °C
	■ Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 16-25 °C względna wilgotność powietrza 40-70 %
	■ Czas przetwarzania	max. 3 godzin/ 20 °C Koniec czasu przetwarzania nie jest widoczny przez żelowanie. Czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.
	■ Natrysk - Airless	lepkość dostawcza dysza 0,33 mm kąt 30° nacisk materiału 130 bar
	■ Natrysk - Airmix	lepkość dostawcza Dysza 0,33 mm Kąt 30° Nacisk materiału 120 bar Nacisk rozpylacza 4
	■ Natrysk - wysokie ciśnienie	lepkość dostawcza Dysza: 1,7 mm Nacisk natrysku 3 bar
	■ 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. Wyszuszone 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	przy 20°C, 50% względna wilgotność z powiewem powietrza
	■ Suszenie pyłowe	po 15 min. (stopień wyschnięcia 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Suchość dotykowa	po 3 godzin (stopień wyschnięcia 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Pełne utwardzenie	po 7 dniach (tłumienie wahadła/ DIN EN ISO 1522)

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.

