



WO1821V

FREIOTHERM-Hydro-Metalik

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	vodotopljiva pečno sušeća boja
Primjena u industriji	na primjer u panozi Gradnje i sanitarija
Površinska optika	Metalik efekat
Sušenje	brzo
Otpornost na blokade	dobro
Podlaga	čelik, aluminij, Temeljni nanos

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Kombinacija iz akrilatnih/poliesterskih/amino smola		
Ton boje	Metalik barvni tonovi		
Vizualno zasjati	matirano		
Viskozitet	Vrijeme protoka 23-27 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211	
pH vrijednost	7,9-8,1	DIN 19260	
Suha tvar	15-18 %	teoretski	
Volumen tvdih djelica	13-15 %	teoretski	
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod s nijansom WO1821VS737.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 6 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.		
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Aluminij	
	Završna boja	WO1821VS2737	
		Debljina suhog filma 30 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu preliti/pokriti sa vodom.		
Razrjeđivač	demineralizirana voda		
Debljina suhoga filma	ne smije prekoračiti 80 µm - opasnost od formacije reakcijskih mjehura.		

**WO1821V****FREIOTHERM-Hydro-Metalik**

Temperature objekta	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta	
Radna temperatura	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %	
Prskanje - visoki pritisak	23-27 sek. / 4 mm Protočna čašica Mlaznica 1,2 mm Tlak ubrizgavanja 4 bar	DIN 53211
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 200-220 g/m ² debljina sloja 30 µm	teoretski
Napomena o liječenju	Obojeno područje = uvjeti pečenja s dobrim konačnim svojstvima. Prikazani uvjeti prijanjanja temelje se na rezultatima laboratorijskih ispitivanja i stoga predstavljaju samo orijentaciju za parametrisiranje industrijske opreme za nanošenje premaza. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.	
Sušenje u peći	10 min. / 170 °C - 20 min. / 150 °C (temperatura objekta)	
Čišćenje radnih uređaja	odmah sa vodom. - eventualno sa dodatkom 5 -10 težinskih % sredstva za čišćenje 400916, zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razrjeđivač 400424.	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 111.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.