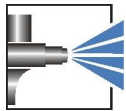


FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1935M/HE0037

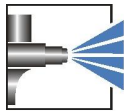
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 2-К краска ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Высокая коррозионная стойкость ■ Метод "мокрый по мокрому" ■ Хорошая шлифуемость ■ Быстрое нанесение следующего слоя ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам 	
Технико/физические характеристики	<ul style="list-style-type: none"> ■ Связующие - основы Эпоксид, отверждающийся с помощью полиамина ■ Цвет Все имеющиеся оттенки цвета ■ Глянец DIN EN ISO 2813 матовые 40-50 угол 85° ■ Вязкость 2000-2400 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин. ■ Отвердитель HE0037 смотри технический паспорт ■ Смесевое соотношение Массовые доли 8:1 ■ Смесевое соотношение Объемные доли 6,3:1 ■ Разбавитель Деминерализованная вода ■ pH-Значение 8,0-9,0 ■ Плотность теоретически определяемая 1,32-1,42 g/ml ■ Плотность теоретически определяемая 1,32-1,33 g/ml после добавления отвердителя ■ Сухой остаток теоретически определяемая 60,7-61,7 % ■ Сухой остаток теоретически определяемая 58,5-59,5 % после добавления отвердителя ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая 322-342 ml/kg ■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая 325-345 ml/kg после добавления отвердителя ■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении 175-185 g/m², толщина ЛКП 60 µm после добавления отвердителя ■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета Оттенок цвета от WE1935MRU124 	
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки 	

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0037

Подготовка поверхности	<ul style="list-style-type: none"> На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ. Для определения свойств ЛКП на определенной подложке мы рекомендуем сделать предварительные испытания. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование. 	
Система ЛКП	<ul style="list-style-type: none"> Подложка 	на отдробеструенной пластине
	<ul style="list-style-type: none"> грунтовка 	WE1935MRU124 Смесевое соотношение 8:1/ HE0037 Толщина ЛКП 60 µm
	<ul style="list-style-type: none"> Финишный слой 	WU1488GRA743 Смесевое соотношение 3,3:1/ HU0448 Толщина ЛКП 40 µm
Механические испытания	<ul style="list-style-type: none"> метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 	Gt 0
Стойкость	<ul style="list-style-type: none"> Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH) 	240 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	<ul style="list-style-type: none"> Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227 	744 часов Проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	<ul style="list-style-type: none"> Температуростойкость 	короткое время выдержки 120°C
	<ul style="list-style-type: none"> Химстойкость 	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
Технология применения	<ul style="list-style-type: none"> Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. Толщина ЛКП не должна быть больше 200 мкм - для предотвращения образования пузырей 	
	<ul style="list-style-type: none"> Температура объекта 	10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> Время «жизни» композиции 	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %
	<ul style="list-style-type: none"> Время жизнеспособности 	max. 5 Час./ 20 °C Завершение времени жизнеспособности не определяется по гелеобразованию. Время жизнеспособности может сократиться при увеличении температуры материала или давления.
	<ul style="list-style-type: none"> Airmix - нанесение 	130-150 sec./ 6 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 0,33 мм угол распыления 30° Давление материала 120 barü Давление воздуха при распылении 4
	<ul style="list-style-type: none"> Пневматическое нанесение 	50-70 Sec./ 4 мм диаметр отверстия (DIN 53211) Сопло 1,7 мм Давление распыления 3 bar



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0037

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Валик/кисть Вязкость при поставке ■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки ■ Очистка рабочих инструментов Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424. ■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры безопасности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ Отверждение на воздухе при 20 AC, 50% относительной влажности с движением воздуха ■ Время высыхания "от пыли" через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Время высыхания «до отлипа» через 2 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Полное отверждение через 8 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522) ■ Отверждение под действием температуры возможность отверждения до 70°C
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. <p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Информация Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности. 111 + 510 ■ Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>