



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1852H

Свойства	■ Водоразбавляемая краска горячей сушки ■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники ■ Хорошая адгезия к стали и легкосплавным металлам ■ Хорошая стойкость к конденсирующейся влаге ■ Хорошая твердость и эластичность ■ Перекрывается порошковыми ЛКМ ■ Для наружного применения																						
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Смесь на базе полиакрилата и меламина</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>Все имеющиеся оттенки цвета</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>полуглянцевые 65-75 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td><td>Время истечения 45-55 секунд 4 мм диаметр отверстия</td></tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td><td>Деминерализованная вода</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,5-8,7</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,20-1,35 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td><td>45-58 %</td></tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td><td>270-330 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td><td>230-250 g/m², толщина ЛКП 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td><td>Оттенок цвета от WO1852HRA512</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуглянцевые 65-75 угол 60°	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 45-55 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,5-8,7	■ Плотность теоретически определяемая	1,20-1,35 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	45-58 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-330 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	230-250 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1852HRA512
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиакрилата и меламина																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуглянцевые 65-75 угол 60°																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 45-55 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,5-8,7																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,20-1,35 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	45-58 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	270-330 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	230-250 g/m ² , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1852HRA512																						
Подложка	■ Грунтовка - анафорез ■ Сталь ■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки																						
Подготовка поверхности	■ 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, хромирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование.																						
Система ЛКП	■ Подложка на пластине из листовой стали																						



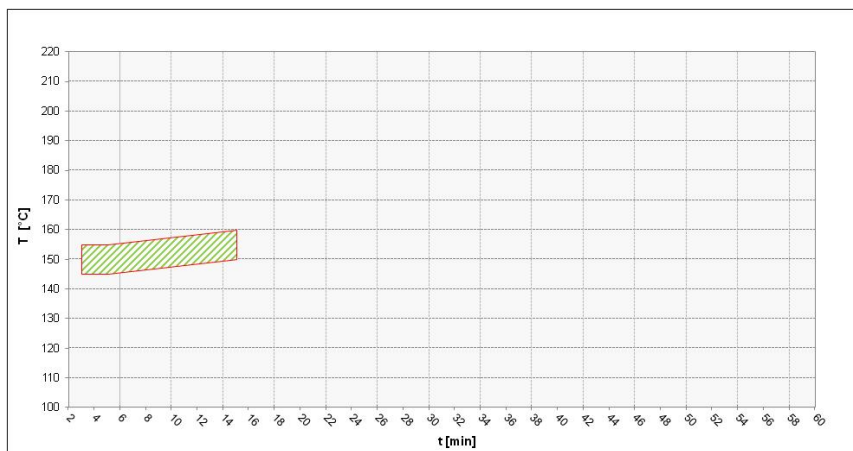
FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1852H

	■ Финишный слой	WO1852HRA512 Толщина ЛКП 30 µm
Механические испытания	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0
Стойкость	■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	120 часов Проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Химстойкость	Необходимость проведения испытаний для каждого химиката отдельно при необходимой концентрации и температуре.
Технология применения	■ 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 45 мкм - для предотвращения образования пузырей	
	■ Температура объекта	18-25 °C
	■ Время «жизни» композиции	Температура окружающей среды 18-25 °C относительная влажность 40-60 %
	■ Пневматическое нанесение	Вязкость при поставке Сопло: 1,2 mm Давление распыления 4 bar
	■ Нанесение следующих слоев	возможно после предварительной проверки
	■ 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, содержаться в соответствующих листах безопасности.	
Отверждение	■ Отверждение под действием температуры 4 мин. / 150 °C - 10 мин. / 160 °C	
	■ Температура объекта	Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe WO1852H



Срок хранения

- В оригинальной упаковке минимум 9 месяцев от 5 до 25 °С. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.

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.

Специальные указания

■ EFD-Информация

Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности.
111

■ 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.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.