

**WL1509H****FREIOPLAST-Hydro-Lakierna barva****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	vodotopna enoslojna barva - monolayer
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
Podlaga	jeklo, železofosfatirano jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Kombinacija iz estrov akrilatnih/estrov epoksidnih smol		
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni		
Stopnja sijaja	svilnato motna	25-45 GU, kot 60°	DIN EN ISO 2813
Viskoznost	Čas pretoka 75-85 sek., 4 mm pretočna posoda		DIN 53211
pH vrednost	8,5-8,7		DIN 19260
Suha snov	34-39 %		teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	30-33 %		teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtenkom WL1509HRA905.		
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej. Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.		

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.		
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Na železofosfatirano jekleno pločevino	
	Pokrivna barva	WL1509HRA905	Debelina suhega filma 80 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice preliti/pokriti z vodo.		
Redčilo	demineralizirana voda		
Debelina suhega sloja	ne sme preseči 80 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.		
Temperatura objekta	10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča		
Delovna temperatura	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %		

**WL1509H****FREIOPLAST-Hydro-Lakierna barva**

Brizganje - visoki pritisk	v dobavljeni viskoznosti Šoba 1,4 mm Tlak brizganja 4 bar	
Poraba	brez izgube pri nanosu 260-280 g/m ² debelina sloja 80 µm	teoretična določitev
Zračno sušenje	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
Sušenje v peči	možno do 80 °C	
Prašno suho	po 30 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 5 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 1 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	takoj z vodo - eventualno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916, zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.	

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje	z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.
--------------------	-----------------------------------------------------

Opombe

EFD - Info	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 111.
Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Pogoji preskušanja	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.