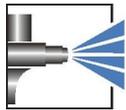

**FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe**  
**WL1557M**

<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Водоразбавляемая 1-К краска</li> <li>■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения</li> <li>■ Высокая устойчивость к слипанию</li> <li>■ Для наружного применения</li> </ul>																						
<b>Технико/физические характеристики</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Сополимер на базе акрилата и стирола</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>матовые 30-50 угол 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>1300-2000 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,4-8,6</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,2-1,3 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>51-55 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>330-350 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>230-240 g/m<sup>2</sup>, толщина ЛКП 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WL1557MRA711</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 30-50 угол 85°	■ Вязкость	1300-2000 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,4-8,6	■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,3 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	51-55 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	330-350 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	230-240 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 80 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1557MRA711
■ Связующие - основы	Сополимер на базе акрилата и стирола																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец DIN EN ISO 2813	матовые 30-50 угол 85°																						
■ Вязкость	1300-2000 мПа.сек. Шпиндель 4 60 Кол-во оборотов/ мин.																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,4-8,6																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,2-1,3 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	51-55 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	330-350 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	230-240 g/m <sup>2</sup> , толщина ЛКП 80 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1557MRA711																						
<b>Подложка</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку</li> <li>■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки</li> </ul>																						
<b>Подготовка поверхности</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> </ul>																						
<b>Система ЛКП</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Подложка</td> <td>на железифосфатированной стальной пластине</td> </tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td> <td>WL1557MRA711 Толщина ЛКП 60 µm</td> </tr> </table>	■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине	■ Финишный слой	WL1557MRA711 Толщина ЛКП 60 µm																		
■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине																						
■ Финишный слой	WL1557MRA711 Толщина ЛКП 60 µm																						
<b>Механические испытания</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
<b>Стойкость</b>																							

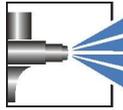
Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



# FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe

## WL1557M

	<ul style="list-style-type: none"> <li>Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</li> </ul>	264 часов образование пузырей 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
<b>Технология применения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой.</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Температура объекта</li> </ul>	10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Время «жизни» композиции</li> </ul>	Температура окружающей среды 23 °C относительная влажность 40-50 %
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Airmix - нанесение</li> </ul>	Вязкость при поставке Сопло 11 мм угол распыления 30° Давление материала 80 bar Давление воздуха при распылении 3
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Нанесение следующих слоев</li> </ul>	возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Очистка рабочих инструментов</li> </ul>	Неотвержденный материал удаляется с помощью воды или с помощью смеси воды и 5-10% очистителя 400916. Засохший материал удалить с помощью очистителя 400424.
	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Указания по обеспечению охраны труда</b> 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.</li> </ul>	
<b>Отверждение</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Отверждение на воздухе</li> </ul>	при 20 AC, 50 % относительной влажности с движением воздуха
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Время высыхания "от пыли"</li> </ul>	через 15 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Время высыхания «до отлипа»</li> </ul>	через 20 Час. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Полное отверждение</li> </ul>	через 10 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Отверждение под действием температуры</li> </ul>	возможность отверждения до 70°C
<b>Срок хранения</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>В оригинальной упаковке минимум 9 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</li> </ul>	
		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.
<b>Специальные указания</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Условия испытаний</b> 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.</li> </ul>	



**FREIOPLAST-Hydro-Lackfarbe**  
**WL1557M**

Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

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