



WO1852M_METALLIC

FREIOTHERM-Hydro-Metalíza

Popis produktu

Technologie výroby	vodou ředitelný vypalovací lak
Obor použití	např. v branži funkčního nábytku a skladovací techniky
Vzhled povrchu	Metalický efekt
Možnost přelakování	s práškovými laky možné
Mechanická odolnost	dobrá tvrdost a elasticita
Podklad	Nekovy, Ocel, Základováno ATL

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Kombinace akrylátové a aminové pryskyřice		
Barevný odstín	Metalické odstíny		
Stupeň lesku	hedvábný mat	31-45 GU, úhel 85°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 40-45 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
pH	8,0-8,4		DIN 19260
Pevné částice	47-49 %		teoreticky
Objem pevných částic	33-35 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WO1852MS3129.		
Skladování	v originálním obalu min. 6 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.		
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.		
Návrh skladby	Podklad	Na holém ocelovém plechu	
	Krycí lak	WO1852MS3129 Tloušťka suchého filmu 30 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupu převrstvěte vodou.		
Ředění	demi voda		
Tloušťka suchého filmu	nesmí překročit 45 µm - nebezpečí tvorby reaktivních bublin		
Teplota objektu	18-25 °C, minimum +3 °C nad bodem tání		

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 1/2 | Verze 0

Datum revize: 5. 12. 2024

Datum vydání: 6. 12. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WO1852M_METALLIC

FREIOTHERM-Hydro-Metalíza

Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 18-25 °C relativní vlhkost vzduchu 40-60 %	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání tryska 1,4 mm tlak nástřiku 4 barů	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 260-280 g/m ² tloušťka vrstvy 80 µm	teoreticky
Schnutí v peci	4 min. / 150 °C - 10 min. / 160 °C (teplota objektu)	
Čištění pracovních nástrojů	okamžitě vodou - evtl. s přísadou 5-10 hm.% EFD-čističe 400916, zaschlé pracovní nástroje org. rozpouštědlovým čističem, např. EFD-ředidlem 400424.	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné po přechozí zkoušce
--------------------	---------------------------

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 111.
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.