



## WL1557M FREIOPLAST-Hydro-Lak

### Popis produktu

Technologie výrobu	vodou ředitelný 1K nátěr
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Bloková odolnost	dobré
Podklad	Ocel

### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Polymer akrylát styrol		
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny		
Stupeň lesku	mat	30-50 GU, úhel 85°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	1300-2000 mPa*s, včetně 4, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
pH	8,3-8,7		DIN 19260
Pevné částice	50-52 %		teoreticky
Objem pevných částic	40-42 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu s odstínem WL1557MRA711.		
Skladování	v originálním obalu min. 9 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 ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním	
	Krycí lak	WL1557MRA711 Tloušťka suchého filmu 60 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). Pro zabránění tvorby škraloupu převrstvěte vodou.		
Ředění	demi voda		
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání		
Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 23 °C relativní vlhkgost vzduchu 40-50 %		

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: 24. 5. 2024

Datum vydání: 5. 6. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WL1557M FREIOPLAST-Hydro-Lak

<b>Stříkání Airmix</b>	v dodávané viskozitě Tryska 11 mm úhel 30° Tlak materiálu 80 barů Tlak rozstřiku 3 barů	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 230-240 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 80 µm	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	18-22 °C, 40-60 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	až 70 °C možné	
<b>Schnutí na prach</b>	po 15 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 20 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	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

<b>Přemalování</b>	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.
--------------------	--

### Poučení

<b>Ochrana práce a zdraví</b>	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.
<b>Podmínky zkoušky</b>	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.