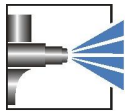


FREIOPLAST-Hydro-Abziehlack

WL1621H

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая 1-К краска ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Быстрое предварительное отверждение ■ Подходит для окраски различного типа подложек ■ Высокая эластичность 																						
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Полимеризационная смола</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>лессирующее</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец визуально</td> <td>полуглянцевые</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>4500-5500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>7-9</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,06-1,07 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>48-52 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>350-450 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>250-350 g/m², толщина ЛКП 120 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WL1621HRU910</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Полимеризационная смола	■ Цвет	лессирующее	■ Глянец визуально	полуглянцевые	■ Вязкость	4500-5500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	7-9	■ Плотность теоретически определяемая	1,06-1,07 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	48-52 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	350-450 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	250-350 g/m ² , толщина ЛКП 120 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1621HRU910
■ Связующие - основы	Полимеризационная смола																						
■ Цвет	лессирующее																						
■ Глянец визуально	полуглянцевые																						
■ Вязкость	4500-5500 мПа.сек. Шпиндель 5 60 Кол-во оборотов/ мин.																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	7-9																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,06-1,07 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	48-52 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	350-450 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	250-350 g/m ² , толщина ЛКП 120 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WL1621HRU910																						
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Алюминий ■ Нержавеющая сталь ■ Сталь 																						
Подготовка поверхности	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 																						
Система ЛКП	<table border="1"> <tr> <td>■ Подложка</td> <td>на пластине из листовой стали</td> </tr> <tr> <td>■ грунтовка</td> <td>WL1621HRU910 Толщина ЛКП 120 µm</td> </tr> </table>	■ Подложка	на пластине из листовой стали	■ грунтовка	WL1621HRU910 Толщина ЛКП 120 µm																		
■ Подложка	на пластине из листовой стали																						
■ грунтовка	WL1621HRU910 Толщина ЛКП 120 µm																						
Механические испытания	<table border="1"> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 5</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 5																				
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 5																						
Технология применения	<ul style="list-style-type: none"> ■ Перед применением компоненты должны быть хорошо перемешаны до гомогенного состояния (напр. с помощью высокоскоростной мешалки). При попадании на кожу - смыть водой. 																						



FREIOPLAST-Hydro-Abziehlack

WL1621H

	Толщина ЛКП не должна быть больше 2000 мкм - для предотвращения образования пузырей
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Температура объекта 10-30 °C ■ Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 % ■ Airless - нанесение Вязкость при поставке Сопло 0,15 мм угол распыления 30° Давление материала 150 bar ■ Валик/кисть Вязкость при поставке ■ Нанесение следующих слоев возможно при использовании материалов на такой же основе, но необходимо учитывать время промежуточной сушки ■ 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, содержатся в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ Отверждение на воздухе при 20 AC, 50 % относительной влажности с движением воздуха ■ Время высыхания "от пыли" через 30 мин. (Степень отверждения 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Время высыхания «до отлипа» через мин. (Степень отверждения 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Полное отверждение через 2 дней (день) (твердость по маятнику/ DIN EN ISO 1522)
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ В оригинальной упаковке минимум 9 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. <p>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.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>