



WL1551H

FREIOPLAST-Hydro-Lak boja

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	vodotopljiva jednoslojna boja - monolajer
Primjena u industriji	na primjer u panozi Gradnje i sanitarija
Podlaga	čelik, pocinčani čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akriat-stiren kopolimer		
Stupanj sjaja	svilenkasto mat	30-54 GU, kut 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	1900-2200 mPa*s, vreteno 4, 60 okretaja		DIN EN ISO 2555
pH vrijednost	9,0-9,5		DIN 19260
Suha tvar	35-37 %		teoretski
Volumen tvdih djelica	31-33 %		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod s nijansom WL1551HRA905.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.		
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prianjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na cink fosfatiranom čeličnom limu	
	Završna boja	WL1551HRA905	
		Debljina suhog filma 60 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem. Za izbjegavanje stvaranje kože površinu prelit/pokriti sa vodom.		
Razrjeđivač	demineralizirana voda		
Debljina suhoga filma	ne smije prekoračiti 80 µm - opasnost od formacije reakcijskih mjehura.		
Temperature objekta	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta		
Radna temperatura	Temperatura prostora 15-25 °C relativna vlaga 40-60 %		

**WL1551H****FREIOPLAST-Hydro-Lak boja**

Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke mlaznica 1,4 mm tlak ubrizgavanja 4 bar	
Valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu	
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 240-260 g/m ² debljina sloja 80 µm	teoretski
Sušenje u peći	moгуće do 100 °C	
Zračno sušenje	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 25 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 35 minuta (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 5 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	odmah sa vodom. - eventualno sa dodatkom 5 -10 težinskih % sredstva za čišćenje 400916, zasušena sredstva sa organskim otapalima, npr. EFD-razrjeđivač 400424.	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.
----------------------	---

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 111.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.