

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Temeljna barva****Opis izdelka**

Tehnologija proizvodna	vodotopen 1K premaz
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava vozil
Sušenje	hitro
Podlaga	neželezne kovine, jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilat-stiren kopolimer	
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni	
Sijaj vizualno	globoko motna	
Viskoznost	Čas pretoka 40-60 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
pH vrednost	8,2-8,6	DIN 19260
Suha snov	48-54 %	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	34-39 %	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtenkom WL1535MRU732.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 9 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Temeljna barva****Uporaba in predelovanje**

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Na železofosfatirano jekleno pločevino
	Temeljni nanos	WL1535MRU732 Debelina suhega filma 60 µm
	Pokrivna barva	WU1488GRG910 Razmerje mešanja 3,3:1/ HU0448 Debelina suhega filma 50 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice preliti/pokriti z vodo.	
Redčilo	demineralizirana voda	
Debelina suhega sloja	ne sme preseči 80 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.	
Temperatura objekta	10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča	
Delovna temperatura	Temperatura prostora 15-25 °C relativna vlaga 40-70 %	
Brizganje - airmix	v dobavni viskoznosti Šoba 11 mm kot 30° Pritisk materiala 120 bar Pritisk razprševanja 4-6 bar	
Poraba	brez izgube pri nanosu 200-220 g/m ² debelina sloja 60 µm	teoretična določitev
Zračno sušenje	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
Sušenje v peči	možno do 60 °C	
Prašno suho	po 15 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 0,5 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 3 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	takoj z vodo - eventualno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916, zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.	

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Temeljna barva****Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov****Prebarvanje**

z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.

Opombe**EFD - Info**

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 111.

Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.