

**WL1509L****FREIOPLAST-Hydro-Lakierna barva****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	vodotopna enoslojna barva - monolayer
<b>Uporaba v industriji</b>	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
<b>Podlaga</b>	jeklo, železofosfatirano jeklo

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	Kombinacija iz estrov akrilatnih/estrov epoksidnih smol		
<b>Barvni ton</b>	Vsi običajni barvni toni		
<b>Stopnja sijaja</b>	globoko motna	5-25 GU, Kot 85°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskoznost</b>	1400-2000 mPa*s, vreteno 5, 60 obratov		DIN EN ISO 2555
<b>pH vrednost</b>	8,5-8,7		DIN 19260
<b>Suha snov</b>	47-52 %		teoretična določitev
<b>Volumen trdnih delcev</b>	35-38 %		teoretična določitev
<b>Referenčni izdelek</b>	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek z odtenkom WL1509LRA905.		
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	v originalni embalaži najmanj 12 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.		

**Uporaba in predelovanje**

<b>Predhodna obdelava</b>	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.		
<b>Predlog zaščitnega sistema</b>	Podlaga	Na železofosfatirano jekleno pločevino	
	Pokrivna barva	WL1509LRA905	Debelina suhega filma 60 µm
<b>Opomba pred uporabo</b>	Pred uporabo dobro premešati npr. s hitrim mešalnikom. Za preprečevanje nastajanje kožice preliti/pokriti z vodo.		
<b>Redčilo</b>	demineralizirana voda		
<b>Debelina suhega sloja</b>	ne sme preseči 100 µm - nevarnost nastajanja reakcijskih mehurjev.		
<b>Temperatura objekta</b>	10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča		
<b>Delovna temperatura</b>	Temperatura prostora 18-22 °C relativna vlaga 40-60 %		

**WL1509L****FREIOPLAST-Hydro-Lakierna barva**

<b>Brizganje - visoki pritisk</b>	70-80 sek. / 4 mm Pretočna posoda Šoba 1,4 mm Tlak vbrizgavanja 4 bar	DIN 53211
<b>Poraba</b>	brez izgube pri nanosu 270-290 g/m <sup>2</sup> debelina sloja 80 µm	teoretična določitev
<b>Zračno sušenje</b>	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
<b>Sušenje v peči</b>	možno do 80 °C	
<b>Prašno suho</b>	po 30 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trdno na oprijem</b>	po 1 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Popolnoma suho</b>	po 10 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čiščenje delovnih naprav</b>	takoj z vodo - eventualno z dodatkom 5-10 utežnih % čistilnega sredstva 400916, zasušene pripomočke z organskimi topili, npr. EFD-redčilo 400424.	

**Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov**

<b>Prebarvanje</b>	z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.
--------------------	---

**Opombe**

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 111.
<b>Zaščita dela in zdravja</b>	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.
<b>Pogoji preskušanja</b>	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.