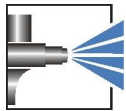


FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1864L

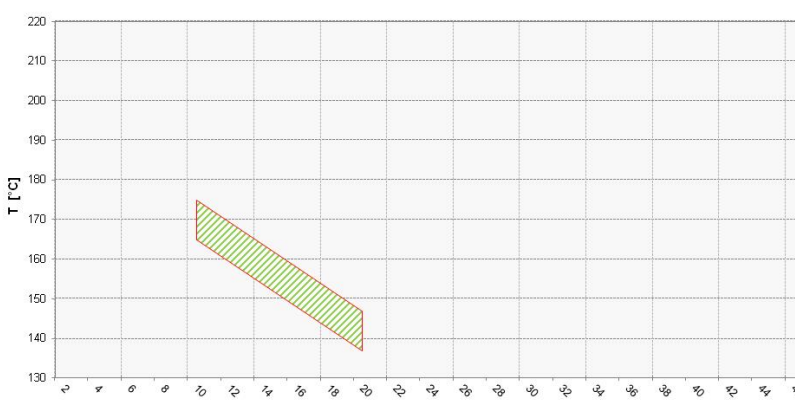
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ Водоразбавляемая краска горячей сушки ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Хорошая стойкость к конденсирующейся влаге ■ Перекрывается порошковыми ЛКМ 																						
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Смесь на базе полиэфира и меламина</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>Все имеющиеся оттенки цвета</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>полуматовые 30-50 угол 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость DIN 53211 (ранее)</td> <td>Время истечения 50-65 секунд 4 мм диаметр отверстия</td> </tr> <tr> <td>■ Разбавитель</td> <td>Деминерализованная вода</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,7-8,9</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,1-1,2 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>36-40 %</td> </tr> <tr> <td>■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая</td> <td>220-240 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении</td> <td>160-180 g/m², толщина ЛКП 40 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета</td> <td>Оттенок цвета от WO1864LRU905</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина	■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета	■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые 30-50 угол 60°	■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 50-65 секунд 4 мм диаметр отверстия	■ Разбавитель	Деминерализованная вода	■ pH-Значение	8,7-8,9	■ Плотность теоретически определяемая	1,1-1,2 g/ml	■ Сухой остаток теоретически определяемая	36-40 %	■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	220-240 ml/kg	■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	160-180 g/m ² , толщина ЛКП 40 µm	■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1864LRU905
■ Связующие - основы	Смесь на базе полиэфира и меламина																						
■ Цвет	Все имеющиеся оттенки цвета																						
■ Глянец DIN EN ISO 2813	полуматовые 30-50 угол 60°																						
■ Вязкость DIN 53211 (ранее)	Время истечения 50-65 секунд 4 мм диаметр отверстия																						
■ Разбавитель	Деминерализованная вода																						
■ pH-Значение	8,7-8,9																						
■ Плотность теоретически определяемая	1,1-1,2 g/ml																						
■ Сухой остаток теоретически определяемая	36-40 %																						
■ Объемный сухой остаток теоретически определяемая	220-240 ml/kg																						
■ Расход материала теоретический, без учета потерь при нанесении	160-180 g/m ² , толщина ЛКП 40 µm																						
■ Приведенные свойства были проверены для материала указанного цвета	Оттенок цвета от WO1864LRU905																						
Подложка	<ul style="list-style-type: none"> ■ Сталь ■ Сталь - наоцинкованной стали необходимо проводить предварительную проверку ■ Сталь, пассивированная или после предварительной подготовки 																						
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. Мы рекомендуем: для усиления антикоррозионной защиты - химические методы подготовки поверхности (например фосфатирование для стали, хроматирование для алюминия); для улучшения адгезии - механические методы подготовки поверхности (например песко- или дробеструйная обработка), травление, шлифование. 																						
Система ЛКП	<table border="1"> <tr> <td>■ Подложка</td> <td>на железифосфатированной стальной пластине</td> </tr> <tr> <td>■ Финишный слой</td> <td>WO1864LRU905 Толщина ЛКП 30 µm</td> </tr> </table>	■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине	■ Финишный слой	WO1864LRU905 Толщина ЛКП 30 µm																		
■ Подложка	на железифосфатированной стальной пластине																						
■ Финишный слой	WO1864LRU905 Толщина ЛКП 30 µm																						
Механические испытания	<table border="1"> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ метод надрезов решеткой	Gt 0																				
■ метод надрезов решеткой	Gt 0																						

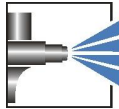
Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe

WO1864L

	DIN EN ISO 2409
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. Толщина ЛКП не должна быть больше 35 мкм - для предотвращения образования пузырей
	<ul style="list-style-type: none"> Температура объекта 10-30 °C
	<ul style="list-style-type: none"> Время «жизни» композиции Температура окружающей среды 18-22 °C относительная влажность 40-60 %
	<ul style="list-style-type: none"> Пневматическое нанесение Вязкость при поставке Сопло: 1,5 mm Давление распыления 3-4 bar
	<ul style="list-style-type: none"> Электросатическое нанесение возможно при помощи специальных установок
	<ul style="list-style-type: none"> Нанесение следующих слоев возможно после предварительной проверки
	<ul style="list-style-type: none"> 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.
	<ul style="list-style-type: none"> 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 под действием температуры 20 мин. / 140 °C - 10 мин. / 170 °C
	<ul style="list-style-type: none"> Температура объекта Зеленая область (см. график) = Условия отверждения с хорошими конечными результатами
	
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.

**FREIOTHERM-Hydro-Lackfarbe**
WO1864L

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.

Специальные указания■ **EFD-Информация**

Следующую техническую информацию Вы можете взять из листа безопасности.
111

■ **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.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.