



WT4100MRU910

FREIOTHERM-LC-DipTec

Descrizione del prodotto

| | | |
|--------------------------------|-------------------------------------------------|--|
| Tecnologia dei prodotti | rivestimento per immersione diluibile in acqua | |
| Applicazione settore | es. nel settore edile e dei sanitari | |
| Applicazione | Fondo | |
| Tipo di pasta | Pasta per rabbocco, completamente neutralizzata | |

Caratteristiche generali del prodotto

| | | |
|-----------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Base del legante | resina poliestere acrilica | |
| Colore | Bianco puro | |
| Viscosità | 2000 - 6000 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione | DIN EN ISO 2555 |
| pH | 8,7 - 9,2 | DIN 19260 |
| Peso specifico | 1,2 - 1,4 g/cm ³ | Teorico |
| Corpi solidi | 72 - 76 % | Teorico |
| Durata di stoccaggio | nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto. | |
| | La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico. | |

Applicazione ed lavorazione

| | | |
|------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| Pre-trattamento | Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti. | |
| Brillantezza | 5 - 25 GU, Angolo 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Proposta di configurazione | Substrato | Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro |
| | Fondo | WT4100MRU910 Spessore film secco 5 - 15 µm |
| | Vernice di finitura | PL1004A Spessore film secco 60 - 80 µm |
| Nota prima dell'uso | Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua. | |
| Diluizione | acqua demineralizzata | |
| Spessore dello strato consigliato | 5 - 15 µm | |

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



WT4100MRU910

FREIOTHERM-LC-DipTec

| | | |
|--------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Tempo di efflusso | 18 - 24 sec. / 4 mm tazza di flusso (ISO 2431) | |
| pH | 8,7 - 9,2 | DIN 19260 |
| Corpi solidi | 28 - 34 % | DIN EN ISO 3251 |
| Contenuto di solventi organici | 4 - 12 % | |
| Temperatura del bagno | 20 - 30 °C | |
| Tempo di rivestimento | 60-180 sec. | |
| Turnover | 1 Fatturato annuo Per garantire la stabilità del bagno e quindi la qualità del rivestimento, è necessario rispettare il turnover specificato (scambio di solidi del serbatoio). | |
| Nota per la reticolazione | Il rivestimento è adatto alla reticolazione con successiva sovraverniciatura con vernici in polvere coordinate. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza. | |
| Essiccazione in forno | 10 min. / 120 °C - 20 min. / 130 °C (temperatura dell'oggetto) | |
| Pulizia dell'attrezzatura di lavoro | sofort mit Wasser, angetrocknete Arbeitsgeräte mit org. Lösemitteln, z.B. EFD-Reinigungsmittel reinigen. | |

Prove meccaniche

| | | |
|-------------------------------|---------------------------|-----------------|
| Substrato di prova | su ferro con fosfatazione | |
| Prova di quadrettatura | Gt <1 | DIN EN ISO 2409 |

Prove climatiche

| | | | |
|---------------------------------------------|---------------------------|-----------------|-----------------------|
| Substrato di prova | su ferro con fosfatazione | | |
| Cambiamento climatico del condensato | Durata dello stres | 4 Cicli | DIN EN ISO 6270-2 AHT |
| | area del grado di boll | 0(S0) | DIN EN ISO 4628-2 |
| | taglio di distacc | [Varibale 4] mm | DIN EN ISO 4628-8 |
| | taglio da corrosion | [Varibale 5] mm | DIN EN ISO 4628-8 |
| | taglio incrociat | Gt [Varibale 7] | DIN EN ISO 2409 |

Note

| | |
|-----------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Tutela del lavoro e della salute | Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente. |
|-----------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|



WT4100MRU910 FREIOTHERM-LC-DipTec

Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.