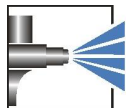


lakier bazowy wodny WO1830H / RRS W05

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|---|--|--|--|-----------------------------|---|-------------------------------------|---|------------------|------------------------|--------------|---------|----------------------------------|----------------|---------------------------------------|---------|--|---------------|---|---|
| Właściwości | <ul style="list-style-type: none"> ■ Wodorozcieńczalny lakier piecowy ■ Zastosowanie np. w branży samochodowej ■ Dobra odporność na uderzenia kamienia ■ Przelakierowywanie farbami proszkowymi | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Dane techniczne | <table border="1"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Związek z Żywicy Akrylowej, Poliesterowej i Aminowej</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>Wszystkie powszechnie stosowane kolory</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td>półpołysk</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td> <td>Czas wypływu 18-20 sekund 4 mm kubek wypływowy</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>8,2-8,5</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,02-1,05 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>24-28 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>200-220 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>90-100 g/m², Grubość warstwy 20 µm</td> </tr> </table> | ■ Baza | Związek z Żywicy Akrylowej, Poliesterowej i Aminowej | ■ Kolor | Wszystkie powszechnie stosowane kolory | ■ Stopień połysku wizualnie | półpołysk | ■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia) | Czas wypływu 18-20 sekund 4 mm kubek wypływowy | ■ Rozcieńczalnik | woda zdemineralizowana | ■ Wartość pH | 8,2-8,5 | ■ Gęstość wartość teoretyczna | 1,02-1,05 g/ml | ■ Części stałe wartość teoretyczna | 24-28 % | ■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna | 200-220 ml/kg | ■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji | 90-100 g/m ² , Grubość warstwy 20 µm |
| ■ Baza | Związek z Żywicy Akrylowej, Poliesterowej i Aminowej | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Kolor | Wszystkie powszechnie stosowane kolory | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Stopień połysku wizualnie | półpołysk | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia) | Czas wypływu 18-20 sekund 4 mm kubek wypływowy | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Rozcieńczalnik | woda zdemineralizowana | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Wartość pH | 8,2-8,5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Gęstość wartość teoretyczna | 1,02-1,05 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Części stałe wartość teoretyczna | 24-28 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna | 200-220 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji | 90-100 g/m ² , Grubość warstwy 20 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Powierzchnia | <ul style="list-style-type: none"> ■ Felgi-metale lekkie | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Przygotowanie powierzchni | <ul style="list-style-type: none"> ■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszczy, rdza, zgorzelina, naskórek walcowniczy, pozostałości po woskach i środkach antyadhezyjnych. Zaleca się wykonanie testu próbnego w celu sprawdzenia na powierzchni przydatności jakości lakieru. Chromianowanie lub wolne od chromu powłoki konwersyjne | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| System | <table border="1"> <tr> <td>■ Powierzchnia</td> <td>na felgi z metali lekkich</td> </tr> <tr> <td>■ Podkład</td> <td>RRS PRIMER Grubość warstwy suchej 90 µm</td> </tr> <tr> <td>■ lakier bazowy</td> <td>RRS W05 Grubość warstwy suchej 20 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Lakier bezbarwny</td> <td>RRS CLEARCOAT Grubość warstwy suchej 90 µm</td> </tr> </table> | ■ Powierzchnia | na felgi z metali lekkich | ■ Podkład | RRS PRIMER Grubość warstwy suchej 90 µm | ■ lakier bazowy | RRS W05 Grubość warstwy suchej 20 µm | ■ Lakier bezbarwny | RRS CLEARCOAT Grubość warstwy suchej 90 µm | | | | | | | | | | | | |
| ■ Powierzchnia | na felgi z metali lekkich | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Podkład | RRS PRIMER Grubość warstwy suchej 90 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ lakier bazowy | RRS W05 Grubość warstwy suchej 20 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Lakier bezbarwny | RRS CLEARCOAT Grubość warstwy suchej 90 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Test mechaniczny | <table border="1"> <tr> <td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Test na uderzenia kamieniami DIN EN ISO 20567-1</td> <td>Wartość znamionowa <2</td> </tr> </table> | ■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | ■ Test na uderzenia kamieniami DIN EN ISO 20567-1 | Wartość znamionowa <2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Test na uderzenia kamieniami DIN EN ISO 20567-1 | Wartość znamionowa <2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Test wytrzymałości | <ul style="list-style-type: none"> ■ Odporność na wilgoć - stały 240 godzin | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.



lakier bazowy wodny WO1830H / RRS W05

| | | |
|-----------------------------------|--|--|
| | <p>klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)</p> | <p>Stopień pęcherzykowania 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</p> |
| | <p>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (CASS) DIN EN ISO 9227</p> | <p>240 godzin Odwarstwienie Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</p> |
| Technologia i zastosowanie | <p>■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą.</p> | |
| | <p>■ Temperatura obiektu</p> | <p>50 °C</p> |
| | <p>■ Warunki nakładania farby</p> | <p>Temperatura pomieszczenia 15-25 °C względna wilgotność powietrza 50-70 %</p> |
| | <p>■ Elektrostatycznie</p> | <p>możliwy, charakterystyczny dla urządzenia</p> |
| | <p>■ Pistolet elektrostatyczny dzwonowy rotz</p> | <p>lepkość dostawcza</p> |
| | <p>■ Czyszczenie narzędzi</p> | <p>Natychmiast wodą , ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. EFD rozcieńczalnik 400424.</p> |
| | <p>■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia oraz środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.</p> | |
| Utwardzanie | | |
| | <p>■ Suszenie wstępne</p> | <p>10 min./ 120 °C</p> |
| | <p>■ Suszenie piecowe</p> | <p>10 min./ 180 °C - 20 min./ 170 °C</p> |
| | <p>■ Temperatura obiektu okno piecowe na prośbę</p> | |
| Magazynowanie | <p>■ W oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.</p> <p>Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.</p> | |
| Wskazówki specjalne | <p>■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p> | |