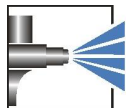


lakier bazowy wodny WO1838H / RRS W01

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="0"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Związek z Żywicy Akrylowej i Aminowej</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>baza barwiona transparentna</td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku wizualnie</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)</td> <td>Czas wypływu 20-25 sekund 4 mm kubek wypływowi</td> </tr> <tr> <td>■ Rozcieńczalnik</td> <td>woda zdemineralizowana</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>8,1-8,3</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,00-1,02 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe wartość teoretyczna</td> <td>18,21 %</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna</td> <td>150-180 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji</td> <td>70-90 g/m², Grubość warstwy 15 µm</td> </tr> </table>	■ Baza	Związek z Żywicy Akrylowej i Aminowej	■ Kolor	baza barwiona transparentna	■ Stopień połysku wizualnie		■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 20-25 sekund 4 mm kubek wypływowi	■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana	■ Wartość pH	8,1-8,3	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,00-1,02 g/ml	■ Części stałe wartość teoretyczna	18,21 %	■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	150-180 ml/kg	■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	70-90 g/m ² , Grubość warstwy 15 µm
■ Baza	Związek z Żywicy Akrylowej i Aminowej																				
■ Kolor	baza barwiona transparentna																				
■ Stopień połysku wizualnie																					
■ Lepkość DIN 53211 (poprzednia)	Czas wypływu 20-25 sekund 4 mm kubek wypływowi																				
■ Rozcieńczalnik	woda zdemineralizowana																				
■ Wartość pH	8,1-8,3																				
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,00-1,02 g/ml																				
■ Części stałe wartość teoretyczna	18,21 %																				
■ Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	150-180 ml/kg																				
■ Wydajność teoretyczna teoretycznie, bez straty aplikacji	70-90 g/m ² , Grubość warstwy 15 µm																				
Powierzchnia	<ul style="list-style-type: none"> ■ Felgi-metaly lekkie 																				
Przygotowanie powierzchni	<ul style="list-style-type: none"> ■ Powierzchnia musi być wolna od wszelkich przywierających materiałów np. oleje, tłuszcz, 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="0"> <tr> <td>■ Powierzchnia</td> <td>na felgi z metali lekkich</td> </tr> <tr> <td>■ Podkład</td> <td>PY1005BRA999 /RRS Primer Grubość warstwy suchej 60-80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ lakier bazowy</td> <td>WO1838H / RRS WO1 Grubość warstwy suchej 15 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Lakier bezbarwny</td> <td>PY1005BRA999 / RRS CLEARCOAT Grubość warstwy suchej 60-80 µm</td> </tr> </table>	■ Powierzchnia	na felgi z metali lekkich	■ Podkład	PY1005BRA999 /RRS Primer Grubość warstwy suchej 60-80 µm	■ lakier bazowy	WO1838H / RRS WO1 Grubość warstwy suchej 15 µm	■ Lakier bezbarwny	PY1005BRA999 / RRS CLEARCOAT Grubość warstwy suchej 60-80 µm												
■ Powierzchnia	na felgi z metali lekkich																				
■ Podkład	PY1005BRA999 /RRS Primer Grubość warstwy suchej 60-80 µm																				
■ lakier bazowy	WO1838H / RRS WO1 Grubość warstwy suchej 15 µm																				
■ Lakier bezbarwny	PY1005BRA999 / RRS CLEARCOAT Grubość warstwy suchej 60-80 µm																				
Test mechaniczny	<table border="0"> <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 <p>240 godzin Stopień pęcherzykowania 0 (S 0)</p>																				

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 WO1838H / RRS W01

	klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	DIN EN ISO 4628-2
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (CASS) DIN EN ISO 9227 	240 godzin Odwarstwienie Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
Technologia i zastosowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku). Aby uniknąć tworzenia się "kożucha", powierzchnie pokryć wodą. 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu 	60 °C
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Warunki nakładania farby 	Temperatura pomieszczenia 15-25 °C względna wilgotność powietrza 50-70 %
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Natrysk - wysokie ciśnienie 	lepkość dostawca Dysza: 1,2 mm Ciśnienie natrysku 4 bar
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Elektrostatycznie 	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Czyszczenie narzędzi 	Natychmiast wodą, ewentualnie z dodatkiem 5-10% (procent wagowy) środkiem czyszczącym 400916. Wysuszone narzędzia organicznymi rozpuszczalnikami, np. RRS SOLVENT
	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. 	
Pełne utwardzenie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Suszenie wstępne 	10 min./ 120 °C
	<ul style="list-style-type: none"> ■ 	10 min./ 170 °C - 20 min./ 150 °C
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu wykres polimeryzacji na żądanie 	
Magazynowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ W oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. 	
		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.
Wskazówki specjalne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego 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. 	
		Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.