



FREIOTHERM-ATL-Specjalny WA4790HRU735

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anodowy jednokomponentowy lakier elektroforetyczny ■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych ■ Dopłňovací pasta, částečně neutralizovaná ■ Podkład i system jednowarstwowy ■ Wysoka odporność na zadrapania 														
Dane techniczne	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Żywica akrylowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>lichtgrau w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe DIN EN ISO 3251</td> <td>68-72 %</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,22 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td> <td>27-33</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość</td> <td>3000-8000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>18-22 μm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Baza	Żywica akrylowa	■ Kolor	lichtgrau w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	68-72 %	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,22 g/cm ³	■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	27-33	■ Lepkość	3000-8000 mPa.s	■ Kontrolna grubość warstwy	18-22 μm
■ Baza	Żywica akrylowa														
■ Kolor	lichtgrau w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)														
■ Części stałe DIN EN ISO 3251	68-72 %														
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,22 g/cm ³														
■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	27-33														
■ Lepkość	3000-8000 mPa.s														
■ Kontrolna grubość warstwy	18-22 μm														
Test mechaniczny	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520</td> <td>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test gięcia na trzpieniu cylindryczny DIN EN ISO 1519</td> <td>8 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Twardość wg Bucholza DIN EN ISO 2815</td> <td>1,0 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Twardość powłoki wg. Wolff- Wilborn ISO 15184</td> <td>3 H</td> </tr> </tbody> </table>	■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo		■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	4 mm	■ Test gięcia na trzpieniu cylindryczny DIN EN ISO 1519	8 mm	■ Twardość wg Bucholza DIN EN ISO 2815	1,0 mm	■ Twardość powłoki wg. Wolff- Wilborn ISO 15184	3 H		
■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo															
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	4 mm														
■ Test gięcia na trzpieniu cylindryczny DIN EN ISO 1519	8 mm														
■ Twardość wg Bucholza DIN EN ISO 2815	1,0 mm														
■ Twardość powłoki wg. Wolff- Wilborn ISO 15184	3 H														
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td> <td>40-60 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>8,1-8,5</td> </tr> <tr> <td>■ Przewodność</td> <td>1200-1500 μS/cm</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe DIN EN ISO 3251</td> <td>14-16 %</td> </tr> <tr> <td>■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td> <td>38-43 mg/g</td> </tr> <tr> <td>■ Zawartość rozpuszczalników</td> <td>1,0-1,6 %</td> </tr> </tbody> </table>	■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających.		■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	40-60 przy kącie 60°	■ Wartość pH	8,1-8,5	■ Przewodność	1200-1500 μS/cm	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	14-16 %	■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	38-43 mg/g	■ Zawartość rozpuszczalników	1,0-1,6 %
■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających.															
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	40-60 przy kącie 60°														
■ Wartość pH	8,1-8,5														
■ Przewodność	1200-1500 μS/cm														
■ Części stałe DIN EN ISO 3251	14-16 %														
■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	38-43 mg/g														
■ Zawartość rozpuszczalników	1,0-1,6 %														

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.

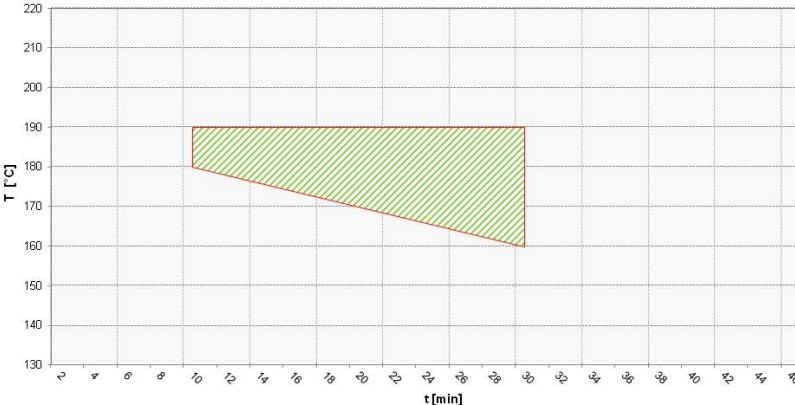
Strona: 1 / 2
Wersja: 2
02.04.2023

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREIOTHERM-ATL-Spezjalny WA4790HRU735

	<p>organicznych</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura kąpieli 24-27 °C ■ Czas malowania 60-180 sekund/-y ■ Napięcie rozdzielcze 100-230 volt ■ 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 i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Utwardzanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 20 Min./170 °C <p>zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> 
Magazynowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Jednorazowa wymiana części stałych w ciągu roku <p>W oryginalnym opakowaniu 12 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi nie stanowią żadnej specyfikacji.