



FREIOTHERM-ATL-prvo polnjenje

WA4970ERU905

Lastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anodno ločljiva 1K-elektro potopna barva ■ Uporaba, npr. v panogi Izdelava vozil ■ Dodajna pasta, delno nevtralizirana ■ Dobra protikorozijska zaščita 																						
Tehnično / Fizikalni Podatki	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Osnova vezivnega sredstva</td> <td>Akril-epoksidna smola</td> </tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td> <td>črna Po predloženi barvni predlogi (npr. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Suha snov DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Gostata teoretična določitev</td> <td>1,12 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-število DIN EN ISO 15880</td> <td>65-75</td> </tr> <tr> <td>■ Debelina testnega nanosa</td> <td>17-25 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Osnova vezivnega sredstva	Akril-epoksidna smola	■ Barvni ton	črna Po predloženi barvni predlogi (npr. RAL)	■ Suha snov DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Gostata teoretična določitev	1,12 g/cm ³	■ MEQ-Base-število DIN EN ISO 15880	65-75	■ Debelina testnega nanosa	17-25 µm										
■ Osnova vezivnega sredstva	Akril-epoksidna smola																						
■ Barvni ton	črna Po predloženi barvni predlogi (npr. RAL)																						
■ Suha snov DIN EN ISO 3251	63-67 %																						
■ Gostata teoretična določitev	1,12 g/cm ³																						
■ MEQ-Base-število DIN EN ISO 15880	65-75																						
■ Debelina testnega nanosa	17-25 µm																						
Mehanski preizkusi	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na cink fosfatirano podlago</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </tbody> </table>	■ na cink fosfatirano podlago		■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0																		
■ na cink fosfatirano podlago																							
■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
Preizkus obstojnosti	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na cink fosfatirano podlago</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 ur podkorožija Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Odpornost na kemikalije</td> <td>Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.</td> </tr> </tbody> </table>	■ na cink fosfatirano podlago		■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	240 ur podkorožija Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.																
■ na cink fosfatirano podlago																							
■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	240 ur podkorožija Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8																						
■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.																						
Priprava in uporaba Ovisno od naprave in objekta	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje protikorozijske zahteve predlagamo primeren konverzijski postopek (npr. fosfatiranje).</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813</td> <td>40-60 pod kotom 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH vrednost</td> <td>8,5-9,5</td> </tr> <tr> <td>■ Prevodnost</td> <td>800-1600 µS/cm</td> </tr> <tr> <td>■ Suha snov DIN EN ISO 3251</td> <td>13-15 %</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-število DIN EN ISO 15880</td> <td>65-75 mg/g</td> </tr> <tr> <td>■ Delež organskih topil</td> <td>1,0-2,5 %</td> </tr> <tr> <td>■ Temperatura kopeli</td> <td>24-27 °C</td> </tr> <tr> <td>■ čas oslojevanja</td> <td>120-240 sekund</td> </tr> <tr> <td>■ Ločevalna napetost</td> <td>150-300 voltov</td> </tr> <tr> <td>■ Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	■ Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje protikorozijske zahteve predlagamo primeren konverzijski postopek (npr. fosfatiranje).		■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	40-60 pod kotom 60°	■ pH vrednost	8,5-9,5	■ Prevodnost	800-1600 µS/cm	■ Suha snov DIN EN ISO 3251	13-15 %	■ MEQ-Base-število DIN EN ISO 15880	65-75 mg/g	■ Delež organskih topil	1,0-2,5 %	■ Temperatura kopeli	24-27 °C	■ čas oslojevanja	120-240 sekund	■ Ločevalna napetost	150-300 voltov	■ Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja	
■ Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje protikorozijske zahteve predlagamo primeren konverzijski postopek (npr. fosfatiranje).																							
■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	40-60 pod kotom 60°																						
■ pH vrednost	8,5-9,5																						
■ Prevodnost	800-1600 µS/cm																						
■ Suha snov DIN EN ISO 3251	13-15 %																						
■ MEQ-Base-število DIN EN ISO 15880	65-75 mg/g																						
■ Delež organskih topil	1,0-2,5 %																						
■ Temperatura kopeli	24-27 °C																						
■ čas oslojevanja	120-240 sekund																						
■ Ločevalna napetost	150-300 voltov																						
■ Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja																							

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

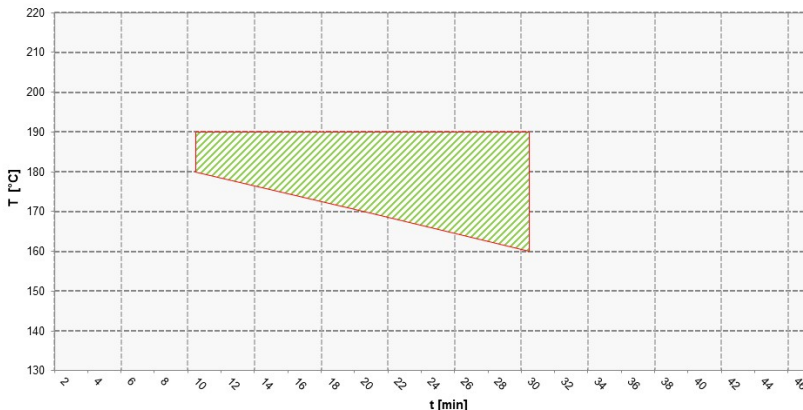
Stran: 1 / 2
Verzija: 1
11.10.2020

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-prvo polnjenje WA4970ERU905

	<p>Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.</p>
<p>Utrjevanje</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura objekta Priporočena temperatura pečenja 20 Min./170 °C <p>zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi</p> 
<p>Obstojnost pri skladiščenju</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 izmenjava na leto <p>V originalni embalaži najmanj 3 mesecev pri temperaturi 5 do 25°C. ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.</p> <p>Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.</p>
<p>Posebna opozorila</p>	<ul style="list-style-type: none"> ■ Preizkusni pogoji Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.