



## WA4037MRU999

### FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

#### Описание продукта

Технология продукта	1-К анафорезная грунтовка
Области применения	например услуги по окраске
Применение	Однослойная система
Свойство	высокие дегазационные свойства
Тип пасты	Паста для корректировки, полностью нейтрализованная

#### Общие характеристики продукта

Связующие - основы	Эпокси-акрилат	
Цвет	farblos	
Вязкость	2000-6000 mPa*s	
MEQ-Base-Значение	51-57 mg/g	DIN EN ISO 15880
Плотность	1,0-1,3 g/cm <sup>3</sup>	теоретический
Сухой остаток	58-62 %	теоретический
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 6 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.	
	Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	

#### Применение и подготовка

Подготовка поверхности	Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.	
Глянец	65-75 GU, Угол 60°	DIN EN ISO 2813
Рекомендуемая толщина слоя	15-25 µm	
pH-Значение	8,2-9,0	DIN 19260
Удельная электропроводность	1000-1400 µS/cm	
Сухой остаток	13-15 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-Значение	60-75 mg/g	DIN EN ISO 15880



## WA4037MRU999

## FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

Доля органических растворителей

0,8-1,5 %

Температура ванны

24-27 °C

Время нанесения

60-180 секунд

Напряжение

160-300 Вольты

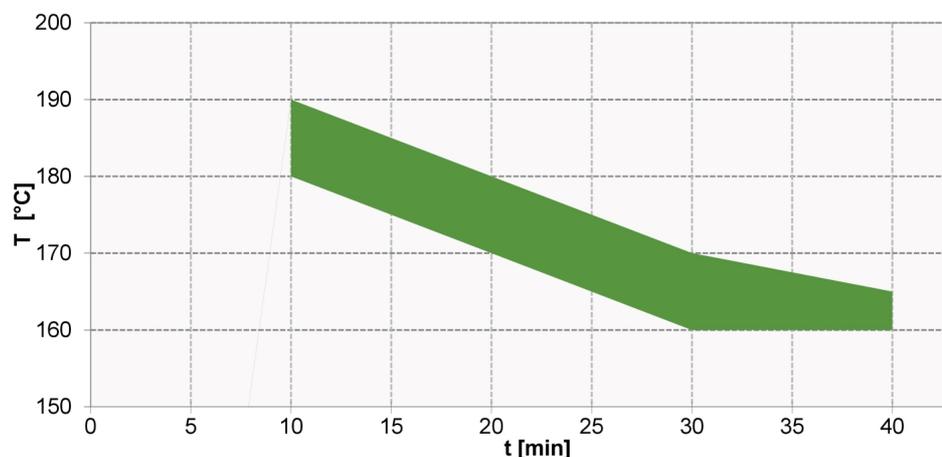
оборот

1 Оборот в год

Для обеспечения стабильности ванны и, следовательно, качества покрытия, необходимо соблюдать указанный оборот (обмен твердыми частицами в баке ETL).

Отверждение

Рекомендуемая Температура объекта 20 мин. / 170 °C



Objekt Temperatur in °C	160	170	180
Object Temperature in °C			

Haltezeit Minimum in Minuten	30	20	10
Holding time minimum in minutes			

Haltezeit Maximum in Minuten	40	30	20
Holding time maximum in minutes			

Примечание по отверждению

Цветная область = условия выпечки с хорошими конечными свойствам.

Приведенные условия горячей сушки основаны на результатах лабораторных испытаний и являются поэтому лишь справочным руководством для настройки установок для нанесения покрытий обрабатывающего предприятия.

Ответственность за обеспечение полного отверждения покрытия лежит на обрабатывающем предприятии. Должна проводиться проверка полного отверждения покрытия на соответствие оригинальным образцам-эталонам в условиях серийного производства с проведением дополнительных аналитических исследований и испытаний на прочность. Если потребуется консультация, мы в вашем распоряжении.

## Физико-механические испытания

тестовый субстрат

на алюминии/алюминиевых сплавах

**WA4037MRU999****FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest****метод надрезов  
решеткой**

Gt 0

DIN EN ISO 2409

**проникновение по  
Бухгольцу**

0,8 mm

DIN EN ISO 2815

**Климатические испытания****тестовый субстрат**

на алюминии/алюминиевых сплавах

**Испытание  
нейтральным соевым  
туманом**Продолжительность стресс 120 h  
разрез отделени <1 mmDIN EN ISO 9227 (NSS)  
DIN EN ISO 4628-8**Указания****Охрана труда и  
здоровья**

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.

**Условия испытания**

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.