

**WA4957HRU905****FREIOTHERM-ATL-Anti-corrosione****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	vernice monocomponente per anafresi
Applicazione settore	Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari
Tipo di pasta	Pasta per rabbocco, parzialmente neutralizzata
Protezione contro la corrosione	buona protezione dalla corrosione

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	resina epossidica acrilica	
Colore	Nero intenso	
Viscosità	2500-6500 mPa*s	
Valore MEQ-alcino	53-60 mg/g	DIN EN ISO 15880
Peso specifico	1,0-1,2 g/cm ³	Teorico
Corpi solidi	65-69 %	Teorico
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	

La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Brillantezza	40-60 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Spessore dello strato consigliato	30-40 µm	
pH	8,5-9,5	DIN 19260
Conduttanza	1300-2000 µS/cm	
Corpi solidi	13-16 %	DIN EN ISO 3251
Valore MEQ-alcino	85-95 mg/g	DIN EN ISO 15880
Contenuto di solventi organici	0,5-1,5 %	
Temperatura del bagno	24-27 °C	
Tempo di rivestimento	120-240 sec.	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS | DIN ISO 45001

Pagina 1/3 | Versione 0

Data di revisione: 26 gen 2023

Data di stampa: 3 lug 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4957HRU905

FREIOTHERM-ATL-Anti-corrosione

Tensione di deposito

Turnover

Indurimento

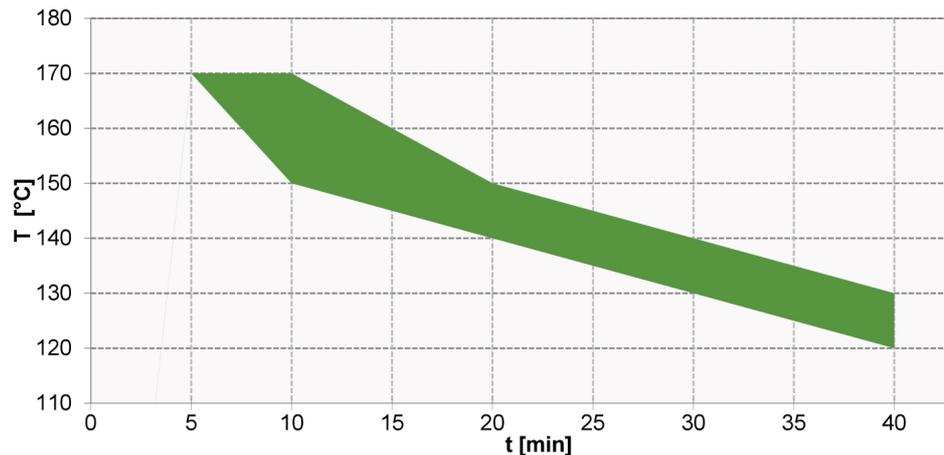
Nota sulla stagionatura

150-300 Volt

1 Fatturato annuo

Per garantire la stabilità del bagno e quindi la qualità del rivestimento, è necessario rispettare il turnover specificato (scambio di solidi del serbatoio ETL).

Temperatura dell'oggetto consigliata 20 min/140 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	130	140	150	160	170
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10	7,5	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20	15	10

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

Prove meccaniche

Substrato di prova	su ferro con fosfatazione		
Prova di quadrettatura	Gt 0		DIN EN ISO 2409

Prove climatiche

Substrato di prova	su ferro con fosfatazione		
Prova in nebbia salina neutra	Durata dello stres taglio di distacc	240 h <2 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

Resistenza chimica

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de

**WA4957HRU905****FREIOTHERM-ATL-Anti-corrosione****Substrato di prova**

su ferro con fosfatazione

Fattori influenzanti

La resistenza chimica dipende dalla concentrazione, dalla temperatura, dal tempo di esposizione e dal metodo di prova. Questo deve essere verificato a seconda dell'applicazione.

Note**Tutela del lavoro e della salute**

Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.