

**WA4067GRU999****FREIOTHERM-ATL-ClearTec****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	anodno ločljiva 1K-elektro potopna barva
Uporaba v industriji	Uporaba v, npr. panogi Avtomobili
Uporaba	Enoslojni sistem
Vrsta paste	Prozorna pasta, popolnoma nevtralizirana
Odpornost na praske	visoka odpornost na praske

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola	
Barvni ton	brezbarvna	
Viskoznost	500-3500 mPa*s	
MEQ-Base-število	17-24 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gostota	1,0-1,2 g/cm ³	teoretična določitev
Suha snov	53-57 %	teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	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.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Stopnja sijaja	>100 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Priporočena debelina sloja	6-10 µm	
pH vrednost	7,5-8,5	DIN 19260
Prevodnost	500-1500 µS/cm	
Suha snov	8-12 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-število	25-45 mg/g	DIN EN ISO 15880
Temperatura kopeli	24-27 °C	
Čas oslojevanja	30-90 sek.	
Ločevalna napetost	50-150 Volti	



WA4067GRU999

FREIOTHERM-ATL-ClearTec

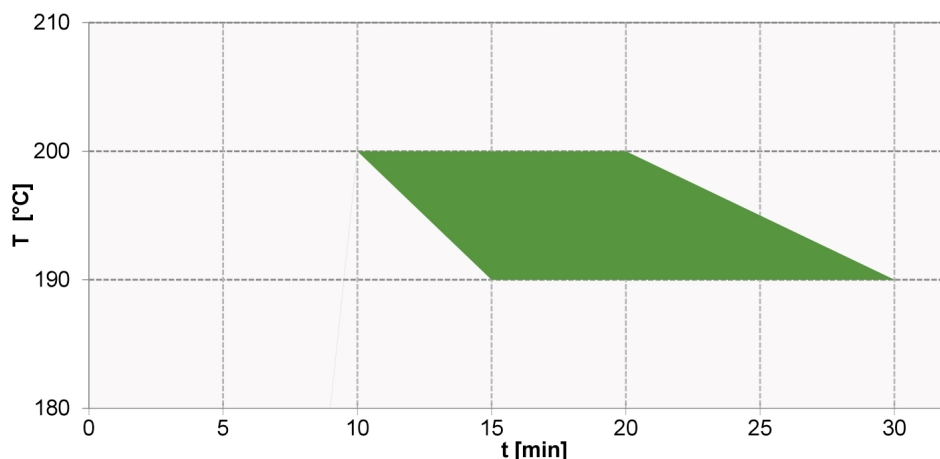
Promet

1 Letni promet

Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja ETL).

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 10 min / 200 °C



Objekt Temperatur in °C	190	200
Object Temperature in °C		

Haltezeit Minimum in Minuten	15	10
Holding time minimum in minutes		

Haltezeit Maximum in Minuten	30	20
Holding time maximum in minutes		

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kašipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testirani obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Mehanske preiskave

Testni substrat

na aluminiju/aluminijastih tlačnih ulitkih

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimatske preiskave

Testni substrat

na aluminiju/aluminijastih tlačnih ulitkih

Kondenzacijska voda - stalna klima

Trajanje stres 600 h

DIN EN ISO 6270-2 (CH)



WA4067GRU999

FREIOTHERM-ATL-ClearTec

Test nevtralnega solnega pršila	Trajanje stres	600 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test podnebnih sprememb	Trajanje stres	10 Cikli	DIN EN ISO 11997-1
	odstopni re	<1 mm	Cikel B DIN EN ISO 4628-8
Weather-O-Meter	Trajanje stres	1500 h	DIN EN ISO 16474-2 Postopek A1

Opombe

Zaščita dela in zdravja	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.
Pogoji preskušanja	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. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.