



# WA4771HN1201

## FREIOTHERM-ATL-special

### Produktbeskrivning

|                      |  |                    |
|----------------------|--|--------------------|
| Produktteknik        | anodisk 1k ED-färg                             |                    |
| Tillämpningsindustri | Användning inom t.ex. bygg- och sanitärsektorn |                    |
| Applicering          | Primer   |                    |
| Typ av massa         | Efterfyllningsfärg, delneutraliserad           |                    |
| Korrosionsskydd      | Korrosionsskyddsklass C 4                      | DIN EN ISO 12944-6 |
| Underlag             | Galvaniserat stål                              |                    |

### Generella produktgenskaper

|                   |   |                  |
|-------------------|---|------------------|
| Bindemedelsystem  | Akryl-polyesterharts  |                  |
| Kulör             | novofermgrå   |                  |
| Viskositet        | 5000-9000 mPa*s   |                  |
| MEQ-Base-värde    | 29-36 mg/g  | DIN EN ISO 15880 |
| Densitet          | 1,2-1,3 g/cm <sup>3</sup>   | teoretisk        |
| Torrhalt          | 68-72 %   | teoretisk        |
| Lagerbeständighet | i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.   |                  |
|                   | Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring. |                  |

### Applicering och process

|                               |   |                  |
|-------------------------------|---|------------------|
| Förbehandling                 | Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven. |                  |
| Glans                         | 25-40 GU, Vinkel 60°  | DIN EN ISO 2813  |
| Rekommenderad skiktjocklek    | 15-25 µm  |                  |
| pH-värde                      | 8,0-8,8   | DIN 19260        |
| Ledningsförmåga               | 1000-1400 µS/cm   |                  |
| Torrhalt                      | 12,0-14,0 %   | DIN EN ISO 3251  |
| MEQ-Base-värde                | 50-60 mg/g  | DIN EN ISO 15880 |
| Andel organiskt lösningsmedel | 0,5-1,1 %   |                  |
| Badtemperatur                 | 24-27 °C  |                  |



## WA4771HN1201

### FREIOTHERM-ATL-special

#### Beläggningstid

60-180 sek.

#### Beläggnings spänning

130-290 Volt

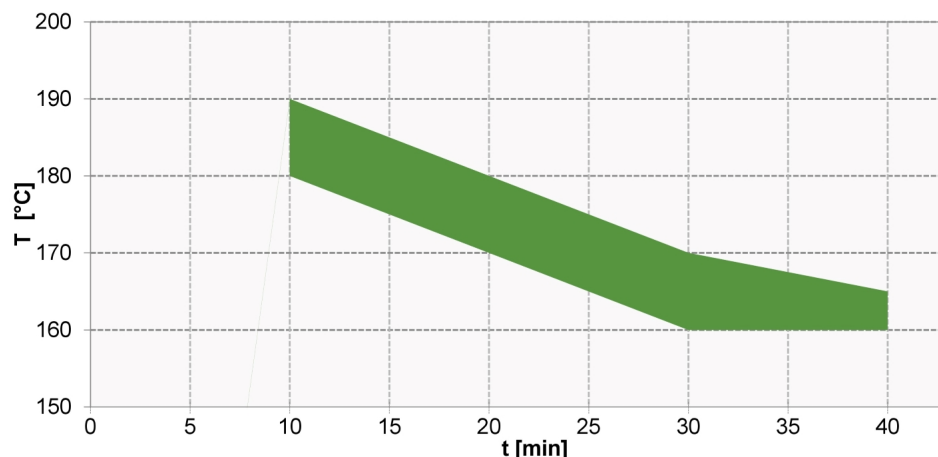
#### Omsättning

1 Omsättning per år

För att säkerställa badets stabilitet och därmed beläggningskvaliteten måste den specificerade omsättningen (fastämnesbyte av ETL-tanken) följas.

#### hårdning

Rekommenderad härdtemperatur 20 min / 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 |    |    |    |

#### Anmärkning om hårdning

Färgad yta = bakkingsförhållanden med goda slutegenskaper.

Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laborieförsök. Därför ska de endast betraktas som en orienteringshjälp när lackeringsanläggningar hos bearbetande företag behöver ställas in. Det bearbetande företaget är ansvarigt för att lackskiktet härdar fullständigt. En fullständig härdning av lackeringen ska kontrolleras med hjälp av representativa originaldelar under serievillkor med kompletterande analytiska och hållbarhetsprovningar. Vi står gärna till tjänst för rådgivning.

### Bearbetning av behandlade produkter

#### Ommålning

Förberedelse: Slipning med fin kornighet (t.ex. korn 240).

Rekommendation: Akrylatbaserad täcklack, alkydbaserade lacker är olämpliga för överlackering!

### Mekanisk test

#### Testsubstrat

på förzinkat

#### Gittersnitt

Gt 1

DIN EN ISO 2409



# WA4771HN1201

## FREIOTHERM-ATL-special

### Klimattest

|                     |                                   |                |   |
|---------------------|-----------------------------------|----------------|---|
| <b>Testsubstrat</b> | på förzinkat                      |                |   |
| <b>Fuktskåp</b>     | Stressens varaktighe<br>avskärnin | 504 h<br><1 mm | DIN EN ISO 6270-2 (CH)<br>DIN EN ISO 4628-8 |

### Anteckningar

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| <b>Arbets- och hälsoskydd</b> | Normala försiktighetprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.  |
| <b>Testförhållanden</b>       | <p>Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.</p> <p>Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation</p> |