



WA4969HRU905

FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

Описание продукта

Технология продукта	1-К анафорезная грунтовка
Области применения	Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения
Тип пасты	Паста для корректировки, частично нейтрализованная
Антикоррозионная защита	Высокая коррозионная стойкость

Общие характеристики продукта

Связующие - основы	Эпокси-акрилат	
Цвет	Tiefschwarz	
Вязкость	3000-6000 mPa*s	
MEQ-Base-Значение	58-65 mg/g	DIN EN ISO 15880
Плотность	1,0-1,2 g/cm ³	теоретический
Сухой остаток	63-67 %	теоретический
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 12 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	40-50 GU, Угол 60°	DIN EN ISO 2813
Рекомендуемая толщина слоя	20-30 µm	
pH-Значение	8,2-9,0	DIN 19260
Удельная электропроводность	1000-1750 µS/cm	
Сухой остаток	12-14 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-Значение	70-80 mg/g	DIN EN ISO 15880



WA4969HRU905

FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

Доля органических растворителей	0,9-1,7 %												
Температура ванны	24-27 °C												
Время нанесения	120-240 секунд												
Напряжение	100-260 Вольты												
оборот	1 Оборот в год												
Отверждение	<p>Для обеспечения стабильности ванны и, следовательно, качества покрытия, необходимо соблюдать указанный оборот (обмен твердыми частицами в баке ETL).</p> <p>Рекомендуемая Температура объекта 20 мин. / 170 °C</p> <div style="text-align: center;"> </div> <table border="1" style="margin-top: 10px; width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C</th> <th style="text-align: center;">160</th> <th style="text-align: center;">170</th> <th style="text-align: center;">180</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: left;">Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes</td> <td style="text-align: center;">30</td> <td style="text-align: center;">20</td> <td style="text-align: center;">10</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;">Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes</td> <td style="text-align: center;">40</td> <td style="text-align: center;">30</td> <td style="text-align: center;">20</td> </tr> </tbody> </table>	Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180	Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10	Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20
Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180										
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10										
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20										
Примечание по отверждению	<p>Цветная область = условия выпечки с хорошими конечными свойствам.</p> <p>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.</p>												

Физико-механические испытания

тестовый субстрат на цинкфосфате

**WA4969HRU905****FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest****метод надрезов
решеткой**

Gt 0

DIN EN ISO 2409

баночный тест

5 mm

DIN EN ISO 1520

тест удар

50 кг см (спереди)

DIN EN ISO 6272-1

Климатические испытания**тестовый субстрат**

на цинкфосфате

Испытание**нейтральным солевым
туманом**Продолжительность стресс 504 h
разрез отделени <2 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)

DIN EN ISO 4628-8

Химическая стойкость**тестовый субстрат**

на цинкфосфате

влияющие факторы

Химическая стойкость зависит от концентрации, температуры, времени воздействия и метода испытаний. Это должно быть проверено в зависимости от применения.

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, содержаться 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.