



WA4909HRU905 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Opis produktu

| | |
|------------------------|-------------------------------------------|
| Technologia produktowa | anodowy lakier dwukomponentowy |
| Zastosowanie branża | np. w branży budowy maszyn i urządzeń |
| Rodzaj pasty | Pasta pigmentowa, w pełni zneutralizowana |

Właściwości produktu

| | | |
|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|
| Baza | Żywica akrylowa | |
| Kolor | Tiefschwarz | |
| Lepkość | 1000 - 4000 mPa*s | |
| Liczba MEQ-Base | 35 - 42 mg/g | DIN EN ISO 15880 |
| Gęstość | 1,0 - 1,2 g/cm ³ | teoretycznie |
| Części stałe | 48 - 52 % | teoretycznie |
| Magazynowanie | w oryginalnym opakowaniu 6 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. | |
| | Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu. | |

Zastosowanie i technologia

| | | |
|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Przygotowanie powierzchni | Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami. | |
| Stopień połysku | 35 - 50 GU, Kąt 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Stosunek mieszania | Produkty WA4001:WA4909 udziały wagowe 1 : 1 | |
| Rekomendowana grubość warstwy | 30 - 40 µm | |
| Wartość pH | 8,1 - 8,7 | DIN 19260 |
| Przewodność | 1700 - 2500 µS/cm | |
| Części stałe | 14 - 18 % | DIN EN ISO 3251 |
| Temperatura kąpeli | 24 - 27 °C | |
| Czas malowania | 120 - 240 sek. | |
| Napięcie rozdzielcze | 100 - 450 Volty | |

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 2

Data aktualizacji: 31 sty 2025

Wydrukowano dnia: 31 sty 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4909HRU905 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

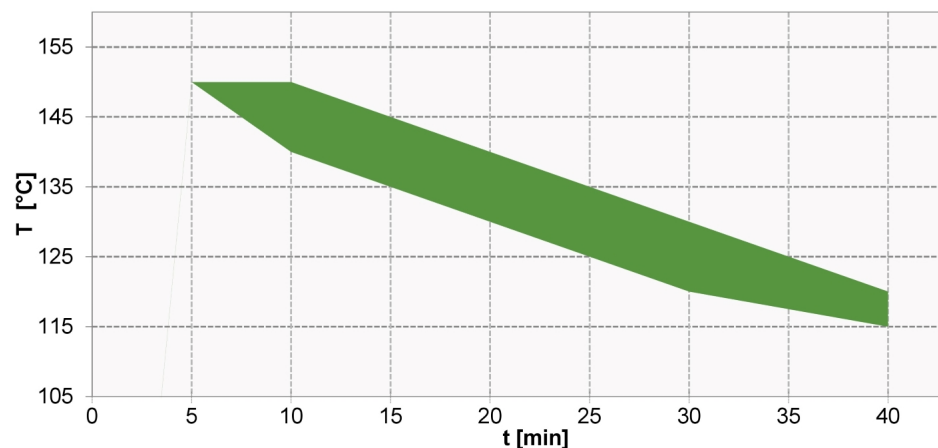
Obrót

1 Obrót rocznie

Aby zapewnić stabilność kąpielii, a tym samym jakość powłoki, należy przestrzegać określonych obrotów (wymiana ciał stałych w zbiorniku).

Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 20 min/130 °C



| | | | |
|-----------------------------------------------------------------|-----|-----|-----|
| Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C | 120 | 130 | 140 |
| Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes | 30 | 20 | 10 |
| Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes | 40 | 30 | 20 |

Uwaga dotycząca utwardzania

Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowyc.

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.

Testy mechaniczne

Substrat testowy

na powierzchni fosforanowanej żelazowo

Test siatki nacięć

Gt 0

DIN EN ISO 2409



WA4909HRU905 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.