



FREIOTHERM-ATL-korozijsko WA4981HRU905

Svojstva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anodno odvojiva 1K-elektro potopna boja ■ Primjena npr. u panozi Gradnje i sanitarija ■ Pasta za dopunjavanje, djelomično neutralizirana ■ Veoma dobra zaštita od korozije 														
Tehničko / Fizikalni Podaci	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>Akril-epoksidna smola</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>crna Prema barvnoj predlozi (npr. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Suha tvar DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td> <td>1,11 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-broj DIN EN ISO 15880</td> <td>58-65</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozitet</td> <td>2000-6000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>17-25 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	Akril-epoksidna smola	■ Ton boje	crna Prema barvnoj predlozi (npr. RAL)	■ Suha tvar DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,11 g/cm ³	■ MEQ-Base-broj DIN EN ISO 15880	58-65	■ Viskozitet	2000-6000 mPa.s	■ Debljina sloja	17-25 µm
■ Osnova vezivnog sredstva	Akril-epoksidna smola														
■ Ton boje	crna Prema barvnoj predlozi (npr. RAL)														
■ Suha tvar DIN EN ISO 3251	63-67 %														
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,11 g/cm ³														
■ MEQ-Base-broj DIN EN ISO 15880	58-65														
■ Viskozitet	2000-6000 mPa.s														
■ Debljina sloja	17-25 µm														
Mehanička ispitivanja	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na željezofosfatiranju</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520</td> <td>5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1</td> <td>50 kg cm (front)</td> </tr> </tbody> </table>	■ na željezofosfatiranju		■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	5 mm	■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)						
■ na željezofosfatiranju															
■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	5 mm														
■ Udarni test DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)														
Test postojanosti	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na željezofosfatiranju</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 sati podkorodiranje Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Postojanost na kemikalije</td> <td>Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.</td> </tr> </tbody> </table>	■ na željezofosfatiranju		■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	240 sati podkorodiranje Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.								
■ na željezofosfatiranju															
■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	240 sati podkorodiranje Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8														
■ Postojanost na kemikalije	Mora se provjeriti. Temperatura i koncentracija kemikalija imaju veliki utjecaj na rezultate ispitivanja.														
Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pretpriprema Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo odgovarajući konverzijski postupak (npr. fosfatiranje).</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813</td> <td>30-50 kut 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH vrijednost</td> <td>8,0-8,6</td> </tr> <tr> <td>■ Provodljivost</td> <td>1000-1800 µS/cm</td> </tr> <tr> <td>■ Suha tvar DIN EN ISO 3251</td> <td>13-15 %</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-broj DIN EN ISO 15880</td> <td>52-58 mg/g</td> </tr> </tbody> </table>	■ Pretpriprema Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo odgovarajući konverzijski postupak (npr. fosfatiranje).		■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	30-50 kut 60°	■ pH vrijednost	8,0-8,6	■ Provodljivost	1000-1800 µS/cm	■ Suha tvar DIN EN ISO 3251	13-15 %	■ MEQ-Base-broj DIN EN ISO 15880	52-58 mg/g		
■ Pretpriprema Površina materijala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo odgovarajući konverzijski postupak (npr. fosfatiranje).															
■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813	30-50 kut 60°														
■ pH vrijednost	8,0-8,6														
■ Provodljivost	1000-1800 µS/cm														
■ Suha tvar DIN EN ISO 3251	13-15 %														
■ MEQ-Base-broj DIN EN ISO 15880	52-58 mg/g														

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

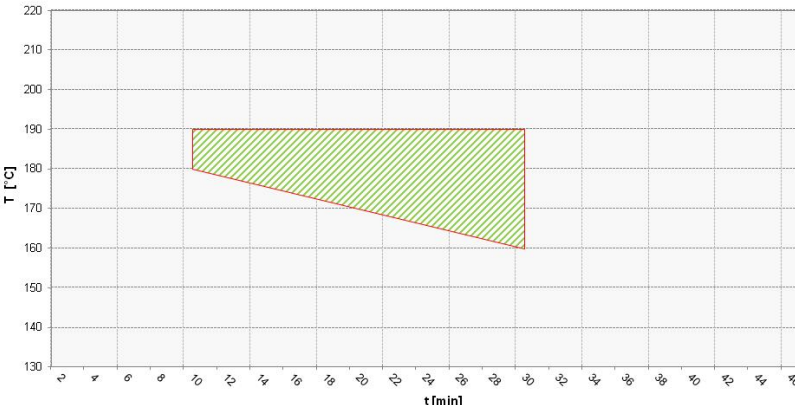
Stranica: 1 / 2
Verzija: 2
14.02.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREIOTHERM-ATL-korozijsko WA4981HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Udio organsik otapala 0,6-2,2 % ■ Temperatura kupke 24-27 °C ■ čas oslojevanja/Vrijeme oslojavanja 120-240 sekundi ■ Napon odvajanja 70-230 volti ■ Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja Upute za zaštitu na radu i sigurnost zdravlja/Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura objekta Preporučena temperatura pečenja 20 Min./170 °C zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnim osobinama 
Postojanost kod skladištenja	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 izmjena na godinu U originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.
Uvjeti ispitivanja	<ul style="list-style-type: none"> ■ Uvjeti ispitivanja Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.