



WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-Oldószerszegény

Termékismertető

Terméktechnológia	anódos leválasztó 2K-s Elektomártóla
Alkalmazási ágazat	felhasználás pl. Építőiparban és szaniter áruknál
Alkalmazás	Alapozó
Paszttípus	Pigmentpaszta, teljesen semleges

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	Bazaltszürke	
Viszkozitás	5000-10000 mPa*s	
MEQ-Base-érték	25-32 mg/g	DIN EN ISO 15880
Fajsúly	1,2-1,3 g/cm ³	elméleti
Szilárdanyagtartalom	68-72 %	elméleti

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Fényesség	30-50 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Javasolt rétegvastagság	20-25 µm	
pH-érték	8,0-9,0	DIN 19260
Vezetőképesség	900-1300 µS/cm	
Szilárdanyagtartalom	11-13 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-érték	40-45 mg/g	DIN EN ISO 15880
Szerves oldószertartalom	0,8-2,0 %	
Füldőhőmérséklet	24-27 °C	
Festésidő	60-180 sec.	
Leválasztási feszültség	70-200 Volt	
Forgalom	1 Éves forgalom	
	A füldőstabilitás és ezáltal a bevonat minőségének biztosítása érdekében be kell tartani az előírt forgalmat (az ETL tartály szilárdanyagcseréjét).	

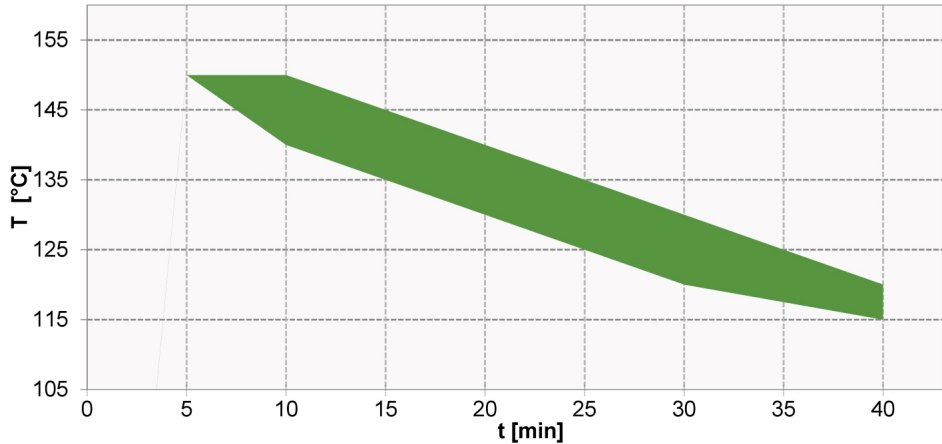


WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-Oldószerszegény

Kikeményedés

Ajánlott Objektum hőmérséklete 30 min / 120 °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

Megjegyzés a kikeményedésről

Színezett terület = sütési feltételek jó végső tulajdonságokká.

A bemutatott beégetési feltételek a laboratóriumi kísérletek eredményein alapulnak, ezért csupán útmutatóul szolgálnak a feldolgozást végző vállalat bevonatoló berendezéseinek beállításához. A felelősség a bevonat teljes kikeményedésének biztosításáért a feldolgozást végző vállalatot terheli. A bevonat teljes kikeményedését reprezentatív eredeti alkatrészek alapján szériagyártási feltételek mellett kiegészítő analitikai és tartóssági vizsgálatokkal kell ellenőrizni. Tanácsadással szívesen állunk rendelkezésére.

Mechanikai vizsgálatok

<table border="1"> <tbody> <tr> <td> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Teszt szubsztrát</td> <td>vasfoszfátózáson</td> </tr> <tr> <td>Rácsvágó vizsgálat</td> <td>Gt 0</td> </tr> </tbody> </table></td></tr> </tbody> </table>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>Teszt szubsztrát</td> <td>vasfoszfátózáson</td> </tr> <tr> <td>Rácsvágó vizsgálat</td> <td>Gt 0</td> </tr> </tbody> </table>	Teszt szubsztrát	vasfoszfátózáson	Rácsvágó vizsgálat	Gt 0
<table border="1"> <tbody> <tr> <td>Teszt szubsztrát</td> <td>vasfoszfátózáson</td> </tr> <tr> <td>Rácsvágó vizsgálat</td> <td>Gt 0</td> </tr> </tbody> </table>	Teszt szubsztrát	vasfoszfátózáson	Rácsvágó vizsgálat	Gt 0	
Teszt szubsztrát	vasfoszfátózáson				
Rácsvágó vizsgálat	Gt 0				

 DIN EN ISO 2409 |

Klimatikus tesztek

<table border="1"> <tbody> <tr> <td>Teszt szubsztrát</td> <td>vasfoszfátózáson</td> </tr> <tr> <td>Kondenzációs víz-állandó klíma</td> <td>A stressz időtartam leválás vágá</td> </tr> </tbody> </table>	Teszt szubsztrát	vasfoszfátózáson	Kondenzációs víz-állandó klíma	A stressz időtartam leválás vágá
Teszt szubsztrát	vasfoszfátózáson			
Kondenzációs víz-állandó klíma	A stressz időtartam leválás vágá			

 504 h <1 mm | DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8 |

Figyelmeztetés

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.



WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-Oldószerszegény

Vizgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.