

**WA4792HND052****FREIOTHERM-ATL-snabbhärdande****Produktbeskrivning**

Produktteknik	anodisk 1k ED-färg
Tillämpningsindustri	Användning inom t.ex.funktions möbel och lagertekniksektorn
Applicering	Primer alt enskiktsystem
Typ av massa	Efterfyllningsfärg, delneutraliserad
Reptåligt	högt repmotstånd

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	NCS S 4502-B grå	
Viskositet	7000-10000 mPa*s	
MEQ-Base-värde	16-23 mg/g	DIN EN ISO 15880
Densitet	1,1-1,3 g/cm ³	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. blåstring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Glans	40-50 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Rekommenderad skiktjocklek	20-25 µm	
pH-värde	8,1-8,5	DIN 19260
Ledningsförmåga	1100-1900 µS/cm	
Torrhalt	12-15 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-värde	45-55 mg/g	DIN EN ISO 15880
Andel organiskt lösningsmedel	1-2 %	
Badtemperatur	24-27 °C	
Beläggningstid	60-180 sek.	



WA4792HND052

FREIOTHERM-ATL-snabbhärdande

Beläggnings spänning

100-230 Volt

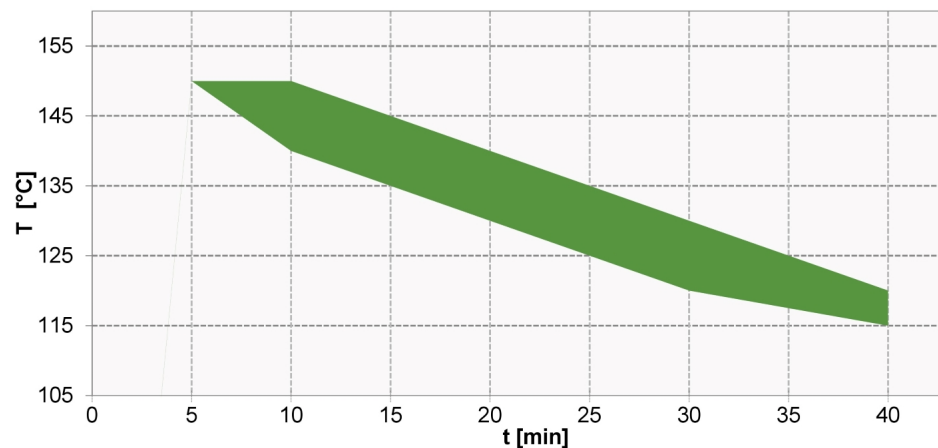
Omsättning

1 Omsättning per år

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

härdning

Rekommenderad härdtemperatur 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

Anmärkning om härdning

Färgad yta = bakningsförhållanden med goda slutegenskape.

Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laboratorieförsök. 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.

Mekanisk test

Testsubstrat

på stål, alkaliskt avfettat

Gittersnitt

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimattest

Testsubstrat

på stål, alkaliskt avfettat

Fuktskåp

Stressens varaktighe
avskärnin

504 h

<1 mm

DIN EN ISO 6270-2 (CH)
DIN EN ISO 4628-8

Anteckningar



WA4792HND052

FREIOTHERM-ATL-snabbhärdande

Arbets- och hälsoskydd

Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden

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.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation