



## WA4116HRU916 FREIOTHERM-ATL-Weißpaste

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Bau und Sanitär
<b>Pastenart</b>	Nachfüllpaste, teilneutralisiert

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz	
<b>Farbton</b>	Verkehrsweiß	
<b>Viskosität</b>	3000-7000 mPa*s	
<b>MEQ-Base-Wert</b>	27-34 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Dichte</b>	1,2-1,5 g/cm <sup>3</sup>	theoretisch
<b>Festkörper</b>	68-72 %	theoretisch
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

### Anwendung und Verarbeitung

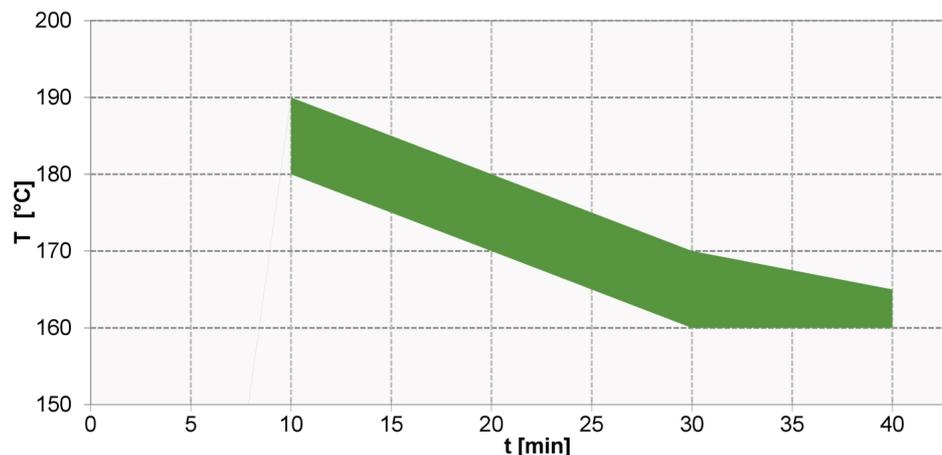
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Die Vorgehensweise ist abhängig von verschiedenen Faktoren und wird daher in Zusammenarbeit mit der Anwendungstechnik auf die jeweilige Anlage abgestimmt.
<b>Empfohlene Schichtdicke</b>	16-24 µm



## WA4116HRU916 FREIOTHERM-ATL-Weißpaste

### Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 20 Minuten bei 170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	<b>160</b>	<b>170</b>	<b>180</b>
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	<b>30</b>	<b>20</b>	<b>10</b>
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	<b>40</b>	<b>30</b>	<b>20</b>

### Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.

### Hinweise

#### Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

#### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.