



# FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

## WA4981HRU905

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau</li> <li>■ Nachfüllpaste, teilneutralisiert</li> <li>■ Sehr guter Korrosionsschutz</li> </ul>														
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Acrylat-Epoxidharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>schwarz in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,11 g/cm<sup>3</sup></td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880</td> <td>58-65</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>2000-6000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td> <td>17-25 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Epoxidharz	■ Farbton	schwarz in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,11 g/cm <sup>3</sup>	■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	58-65	■ Viskosität	2000-6000 mPa.s	■ Prüfschichtdicke	17-25 µm
■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Epoxidharz														
■ Farbton	schwarz in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)														
■ Festkörper DIN EN ISO 3251	63-67 %														
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,11 g/cm <sup>3</sup>														
■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	58-65														
■ Viskosität	2000-6000 mPa.s														
■ Prüfschichtdicke	17-25 µm														
<b>Mechanische Prüfung</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ auf Eisenphosphatierung</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1</td> <td>50 kg cm (front)</td> </tr> </tbody> </table>	■ auf Eisenphosphatierung		■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	5 mm	■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)						
■ auf Eisenphosphatierung															
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	5 mm														
■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)														
<b>Beständigkeitsprüfung</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ auf Eisenphosphatierung</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 Stunden Unterwanderung Wb &lt;2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Chemikalien-Beständigkeit</td> <td>Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.</td> </tr> </tbody> </table>	■ auf Eisenphosphatierung		■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.								
■ auf Eisenphosphatierung															
■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8														
■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.														
<b>Verarbeitung und Anwendung</b> Anlagen- und Objektabhängig	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ <b>Vorbehandlung</b> Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen an den Korrosionsschutz empfehlen wir geeignete Konversionsverfahren (z.B. Phosphatieren).</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>30-50 Winkel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Wert</td> <td>8,0-8,6</td> </tr> <tr> <td>■ Leitwert</td> <td>1000-1800 µS/cm</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper DIN EN ISO 3251</td> <td>13-15 %</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Wert</td> <td>52-58 mg/g</td> </tr> </tbody> </table>	■ <b>Vorbehandlung</b> Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen an den Korrosionsschutz empfehlen wir geeignete Konversionsverfahren (z.B. Phosphatieren).		■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	30-50 Winkel 60°	■ pH-Wert	8,0-8,6	■ Leitwert	1000-1800 µS/cm	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	13-15 %	■ MEQ-Base-Wert	52-58 mg/g		
■ <b>Vorbehandlung</b> Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen an den Korrosionsschutz empfehlen wir geeignete Konversionsverfahren (z.B. Phosphatieren).															
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	30-50 Winkel 60°														
■ pH-Wert	8,0-8,6														
■ Leitwert	1000-1800 µS/cm														
■ Festkörper DIN EN ISO 3251	13-15 %														
■ MEQ-Base-Wert	52-58 mg/g														

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.

Seite: 1 / 2  
Version: 2  
14.02.2021

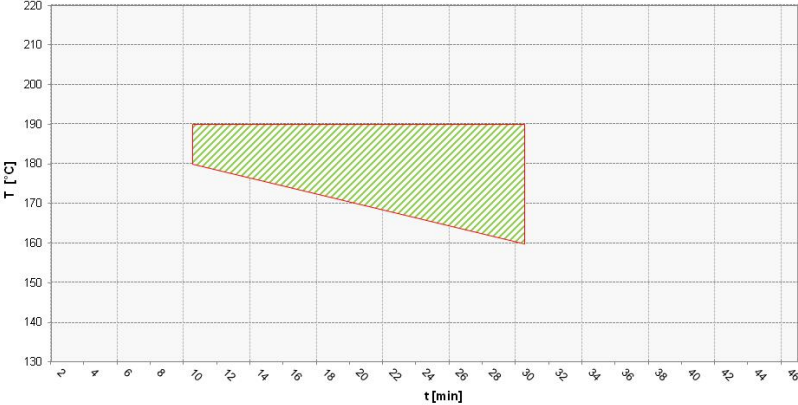
DIN EN ISO 9001  
IATF 16949  
EMAS

**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-Korrosionsfest

## WA4981HRU905

	DIN EN ISO 15880
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Organischer Lösemittelanteil 0,6-2,2 %</li> <li>Badtemperatur 24-27 °C</li> <li>Beschichtungszeit 120-240 Sekunden</li> <li>Abscheidenspannung 70-230 Volt</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> 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-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.</li> </ul>
<b>Aushärtung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Objekttemperatur</b> Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./170 °C  grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften</li> </ul> 
<b>Lagerbeständigkeit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1 Turn-over/ Jahr.  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</li> </ul>
<b>Spezielle Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Prüfbedingungen</b> 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.</li> </ul>

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.