



WA4422GE501A

FREIOTHERM-ATL-WheelTec

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	anodno ločljiva 1K-elektro potopna barva
Uporaba v industriji	npr. panogi Avtomobili
Uporaba	Temeljni nanos
Vrsta paste	Pigmentna pasta, popolnoma nevtralizirana
Odpornost na praske	visoka odpornost na praske

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola	
Barvni ton	blau lasierend	
MEQ-Base-število	45-65 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gostota	1,0-1,2 g/cm ³	teoretična določitev
Suha snov	52-58 %	teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 6 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C.Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Stopnja sijaja	>50 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Priporočena debelina sloja	15-20 µm	
pH vrednost	7,5-9	DIN 19260
Prevodnost	700-1200 µS/cm	
Suha snov	8-12 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-število	45-60 mg/g	DIN EN ISO 15880
Temperatura kopeli	24-27 °C	
Čas oslojevanja	60-90 sek.	
Ločevalna napetost	50-150 Volti	



WA4422GE501A

FREIOTHERM-ATL-WheelTec

Promet

1 Letni promet

Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja ETL).

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 20 min/170 °C



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

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kažipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testirani obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.



WA4422GE501A

FREIOTHERM-ATL-WheelTec

Mehanske preiskave

Testni substrat	na aluminiju/aluminijastih tlačnih ulitkih	
"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti	Gt 0	DIN EN ISO 2409

Klimatske preiskave

Testni substrat	na aluminiju/aluminijastih tlačnih ulitkih		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	240 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test nevtralnega solnega pršila	Trajanje stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Opombe

Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Pogoji preskušanja	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.