

**WA4951HRU905****FREIOTHERM-ATL-snabbhärdande****Produktbeskrivning**

Produktteknik	anodisk 1k ED-färg
Tillämpningsindustri	Användning inom t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
Applicering	Primer alt enskiktsystem
Typ av massa	Efterfyllningsfärg, delneutraliserad

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Viskositet	2000-6000 mPa*s	
MEQ-Base-värde	34-41 mg/g	DIN EN ISO 15880
Densitet	1,0-1,2 g/cm ³	teoretisk
Torrhalt	53-57 %	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. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Glans	40-60 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Rekommenderad skiktjocklek	12-25 µm	
pH-värde	8,3-8,6	DIN 19260
Ledningsförmåga	1700-2700 µS/cm	
Torrhalt	17-19 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-värde	55-65 mg/g	DIN EN ISO 15880
Andel organiskt lösningsmedel	0,6-2,0 %	
Badtemperatur	24-27 °C	
Beläggningstid	60-180 sek.	
Beläggningsspänning	100-260 Volt	

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS | DIN ISO 45001

Sidan 1/3 | Version 0

Reviderad datum: 26 jan. 2023

Tryckdatum: 13 juni 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4951HRU905

FREIOTHERM-ATL-snabbhärdande

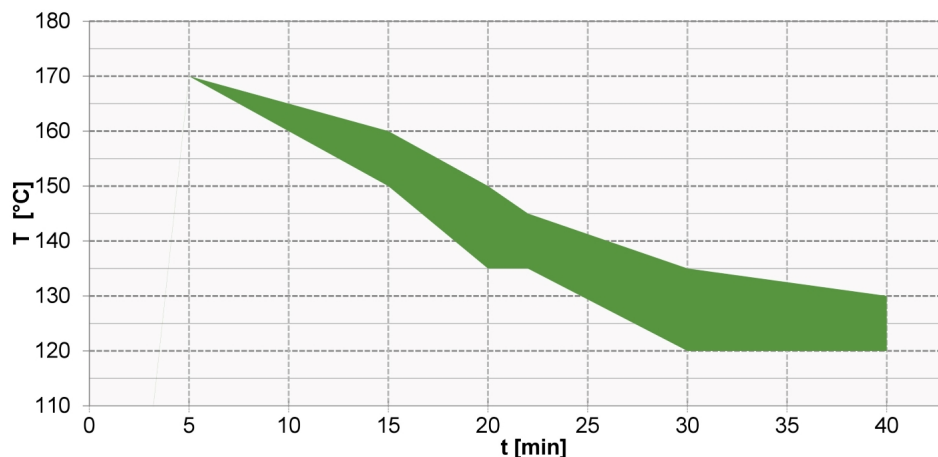
Omsättning

1 Omsättning per år

För att säkerställa badets stabilitet och därmed beläggningens kvaliteten måste den specificerade omsättningen (fastämnesbyte av ETL-tankens) följas.

härdning

Rekommenderad Objektets temperatur 30 min/120 °C



Objekt Temperatur in °C	120	135	150
Object Temperature in °C			

Haltezeit Minimum in Minuten	30	22,5	15
Holding time minimum in minutes			

Haltezeit Maximum in Minuten	40	30	20
Holding time maximum in minutes			

Anmärkning om härdning

Färgad yta = bakkingsförhållanden med goda slutegenskaper.

Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laborieförsök. 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

Anteckningar

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 respektive säkerhetsdatablad.



WA4951HRU905

FREIOTHERM-ATL-snabbhärdande

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