

**WA4792HND052****FREIOTHERM-ATL-hitro delujoc****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	anodno ločljiva 1K-elektro potopna barva
Uporaba v industriji	Uporaba, npr. v panogi Funkcionalno pohišstvo in skladiščna tehnika
Uporaba	Temeljni nanos in enoslojni sistem
Vrsta paste	Dodajna pasta, delno nevtralizirana
Odpornost na praske	visoka odpornost na praske

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola	
Barvni ton	NCS S 4502-B grey	
Viskoznost	7000-10000 mPa*s	
MEQ-Base-število	16-23 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gostota	1,1-1,3 g/cm ³	teoretična določitev
Suha snov	68-72 %	teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 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	40-50 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Priporočena debelina sloja	20-25 µm	
pH vrednost	8,1-8,5	DIN 19260
Prevodnost	1100-1900 µS/cm	
Suha snov	12-15 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-število	45-55 mg/g	DIN EN ISO 15880
Delež organskih topil	1-2 %	
Temperatura kopeli	24-27 °C	
Čas oslojevanja	60-180 sek.	



WA4792HND052

FREIOTHERM-ATL-hitro delujoc

Ločevalna napetost

100-230 Volti

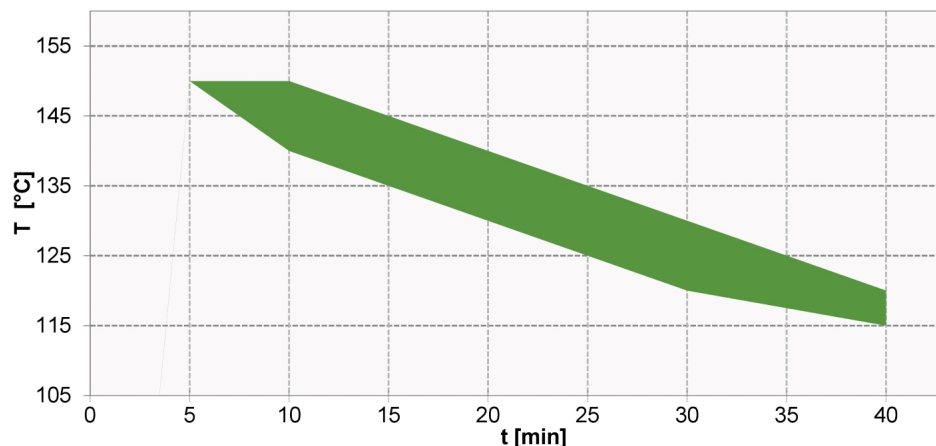
Promet

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 pečenja 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

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 kašipot 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 testiranji obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Mehanske preiskave

Testni substrat

na alkalno očiščenem železu

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimatske preiskave

Testni substrat

na alkalno očiščenem železu

Kondenzacijska voda - stalna klima

Trajanje stres	504 h
odstopni re	<1 mm

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

Opombe

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

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



WA4792HND052

FREIOTHERM-ATL-hitro delujoc

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.