



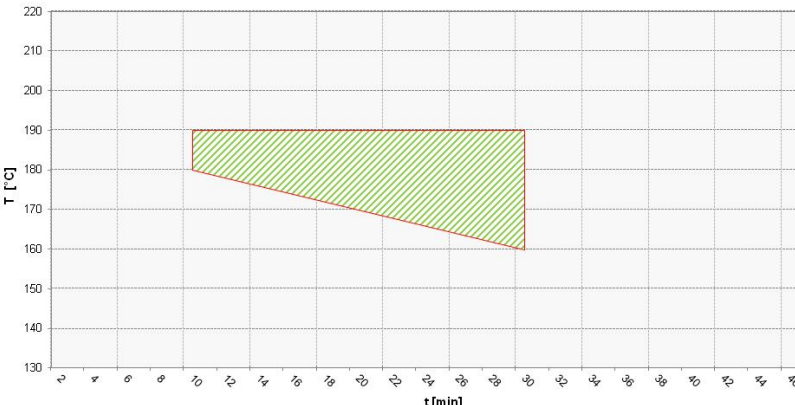
FREIOTHERM-ATL-Automotive WA4973HRU905

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Electrophorèse monocomposant anodique ■ Utilisation par ex. dans le branche de la "construction de véhicules utilitaires" ■ Pâte d'adjonction, partiellement neutralisée ■ Primaire et système monocouche ■ Adapté aux supports en alliage léger ■ Très bonne tenue à la corrosion ■ Préparation dégazante 														
Données techniques et physiques	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Résine epoxy/acrylique</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>noir En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,08 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td> <td>59-67</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité</td> <td>4000-8000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Contrôle de l'épaisseur</td> <td>20-30 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Liant de base	Résine epoxy/acrylique	■ Teintes	noir En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Densité détermination théorique	1,08 g/cm ³	■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	59-67	■ Viscosité	4000-8000 mPa.s	■ Contrôle de l'épaisseur	20-30 µm
■ Liant de base	Résine epoxy/acrylique														
■ Teintes	noir En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)														
■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	63-67 %														
■ Densité détermination théorique	1,08 g/cm ³														
■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	59-67														
■ Viscosité	4000-8000 mPa.s														
■ Contrôle de l'épaisseur	20-30 µm														
Tests mécaniques	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ sur aluminium / fonte d'aluminium</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>4,5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1</td> <td>50 kg cm (front)</td> </tr> </tbody> </table>	■ sur aluminium / fonte d'aluminium		■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	4,5 mm	■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)						
■ sur aluminium / fonte d'aluminium															
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	4,5 mm														
■ Résistance au choc DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)														
Tests de résistances	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ sur aluminium / fonte d'aluminium</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1008 heures décollement à la rayure Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Résistance aux produits chimiques</td> <td>Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.</td> </tr> </tbody> </table>	■ sur aluminium / fonte d'aluminium		■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 heures décollement à la rayure Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.								
■ sur aluminium / fonte d'aluminium															
■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 heures décollement à la rayure Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8														
■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.														
Mise en oeuvre et utilisation Dépendant de l'installation et du support	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons une conversion chimique adaptée (par ex. Phosphatation Fer) au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td> <td>30-70 angle 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>8,2-9,0</td> </tr> </tbody> </table>	■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons une conversion chimique adaptée (par ex. Phosphatation Fer) au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.		■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	30-70 angle 60°	■ Valeur du pH	8,2-9,0								
■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons une conversion chimique adaptée (par ex. Phosphatation Fer) au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.															
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	30-70 angle 60°														
■ Valeur du pH	8,2-9,0														

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



FREIOTHERM-ATL-Automotive WA4973HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conductivité 1000-1750 $\mu\text{S}/\text{cm}$ ■ Extrait sec DIN EN ISO 3251 12-16 % ■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880 40-60 mg/g ■ Part de solvants organiques 0,9-1,7 % ■ Température du bain 24-27 °C ■ Temps d'application 120-240 secondes ■ Tension de dépôt 100-260 volt ■ Hygiène et sécurité: préconisations Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.
Conditions de polymérisation (durcissement)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Température de l'objet Température de cuisson recommandée 20 Min./170 °C <p>zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales</p> 
Stabilité au stockage	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 turn-over/an <p>12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Protéger du gel. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai.</p> <p>La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.</p>
Remarques spéciales	<ul style="list-style-type: none"> ■ Conditions d'essais Tous les résultats sont basés sur les conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



FREIOTHERM-ATL-Automotive
WA4973HRU905

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.