



FREIOTHERM-ATL-förstfyllnad WA4970ERU905

Egenskaper	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anodisk 1k ED-färg ■ Användning inom t.ex. fordonsbyggnadsektorn ■ Efterfyllningsfärg, delneutraliserad ■ Bra korrosionskydd 																		
Tekniska/ Fysikaliska data	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemedelsystem</td> <td>Akryl-epoxiharts</td> </tr> <tr> <td>■ Kulör</td> <td>svart I enlighet med angivet kulörprov (t.ex.RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Torrhalt DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Densitet teoretisk bestämning</td> <td>1,12 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-värde DIN EN ISO 15880</td> <td>65-75</td> </tr> <tr> <td>■ Testad skiktjocklek</td> <td>17-25 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemedelsystem	Akryl-epoxiharts	■ Kulör	svart I enlighet med angivet kulörprov (t.ex.RAL)	■ Torrhalt DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Densitet teoretisk bestämning	1,12 g/cm ³	■ MEQ-Base-värde DIN EN ISO 15880	65-75	■ Testad skiktjocklek	17-25 µm						
■ Bindemedelsystem	Akryl-epoxiharts																		
■ Kulör	svart I enlighet med angivet kulörprov (t.ex.RAL)																		
■ Torrhalt DIN EN ISO 3251	63-67 %																		
■ Densitet teoretisk bestämning	1,12 g/cm ³																		
■ MEQ-Base-värde DIN EN ISO 15880	65-75																		
■ Testad skiktjocklek	17-25 µm																		
Mekanisk provning	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ på zinkfosfatering</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </tbody> </table>	■ på zinkfosfatering		■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ på zinkfosfatering																			
■ Gittersnitt DIN EN ISO 2409	Gt 0																		
Beständighetstester	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ på zinkfosfatering</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Saltdimettest (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 timmar rostkrypning Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Kemikaliebeständighet</td> <td>Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.</td> </tr> </tbody> </table>	■ på zinkfosfatering		■ Saltdimettest (NSS) DIN EN ISO 9227	240 timmar rostkrypning Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.												
■ på zinkfosfatering																			
■ Saltdimettest (NSS) DIN EN ISO 9227	240 timmar rostkrypning Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8																		
■ Kemikaliebeständighet	Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.																		
Applicering och användning Anläggnings- och objekt beroende	<ul style="list-style-type: none"> ■ Förbehandling Underlaget måste vara fritt från vidhäftningsstörande ämnen, som t.ex.oljor,fetter,rost,slagg, valshud,vax- och släppmedelsrester. Vid högre krav på korrosionsskydd rekommenderar vi lämplig ytomvandling (t.ex. fosfatering). <table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Glans DIN EN ISO 2813</td> <td>40-60 mätvinkel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH-värde</td> <td>8,5-9,5</td> </tr> <tr> <td>■ Ledningsförmåga</td> <td>800-1600 µS/cm</td> </tr> <tr> <td>■ Torrhalt DIN EN ISO 3251</td> <td>13-15 %</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-värde DIN EN ISO 15880</td> <td>65-75 mg/g</td> </tr> <tr> <td>■ Andel organiskt lösningsmedel</td> <td>1,0-2,5 %</td> </tr> <tr> <td>■ Badtemperatur</td> <td>24-27 °C</td> </tr> <tr> <td>■ Beläggningstid</td> <td>120-240 sekunder</td> </tr> <tr> <td>■ Beläggnings spänning</td> <td>150-300 volt</td> </tr> </tbody> </table> <ul style="list-style-type: none"> ■ Råd för arbets- och hälsoskydd 	■ Glans DIN EN ISO 2813	40-60 mätvinkel 60°	■ pH-värde	8,5-9,5	■ Ledningsförmåga	800-1600 µS/cm	■ Torrhalt DIN EN ISO 3251	13-15 %	■ MEQ-Base-värde DIN EN ISO 15880	65-75 mg/g	■ Andel organiskt lösningsmedel	1,0-2,5 %	■ Badtemperatur	24-27 °C	■ Beläggningstid	120-240 sekunder	■ Beläggnings spänning	150-300 volt
■ Glans DIN EN ISO 2813	40-60 mätvinkel 60°																		
■ pH-värde	8,5-9,5																		
■ Ledningsförmåga	800-1600 µS/cm																		
■ Torrhalt DIN EN ISO 3251	13-15 %																		
■ MEQ-Base-värde DIN EN ISO 15880	65-75 mg/g																		
■ Andel organiskt lösningsmedel	1,0-2,5 %																		
■ Badtemperatur	24-27 °C																		
■ Beläggningstid	120-240 sekunder																		
■ Beläggnings spänning	150-300 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.



FREIOTHERM-ATL-förstfyllnad WA4970ERU905

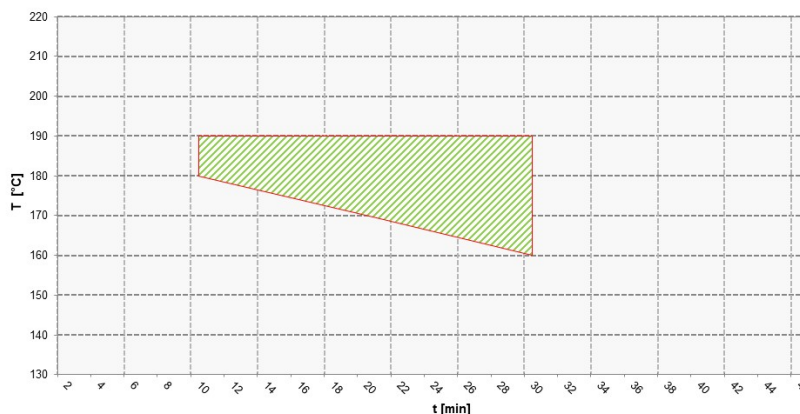
Normala försiktighetsprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.

Härdning

■ Objekttemperatur

Rekommenderad härdtemperatur 20 Min./170 °C

grönskuggad markering= härdningsbetingelser med goda slutegenskaper



Lagerbeständighet

■ 1 turnover /år

I originalemballage minst 3 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.

Speciella råd

■ 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.