



WA4715HRU735 FREIOTHERM-ATL-Spezial

Produktbeskrivning

Produktteknik	anodisk 1k ED-färg	
Tillämpningsindustri	Användning t.ex. inom legolackeringsektorn	
Applicering	Primer alt enskiktsystem	
Typ av massa	Efterfyllningsfärg, delneutraliserad	
Reptåligt	högt repmotstånd	

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	Ljusgrå	
MEQ-Base-värde	21-28 mg/g	DIN EN ISO 15880
Densitet	1,2-1,3 g/cm ³	teoretisk
Torrhalt	63-67 %	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	22-27 µm	
pH-värde	8,1-8,5	DIN 19260
Ledningsförmåga	1200-1500 µS/cm	
Torrhalt	14-16 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-värde	38-43 mg/g	DIN EN ISO 15880
Andel organiskt lösningsmedel	1,0-1,6 %	
Badtemperatur	24-27 °C	
Beläggningstid	60-180 sek.	
Beläggningsspänning	100-230 Volt	



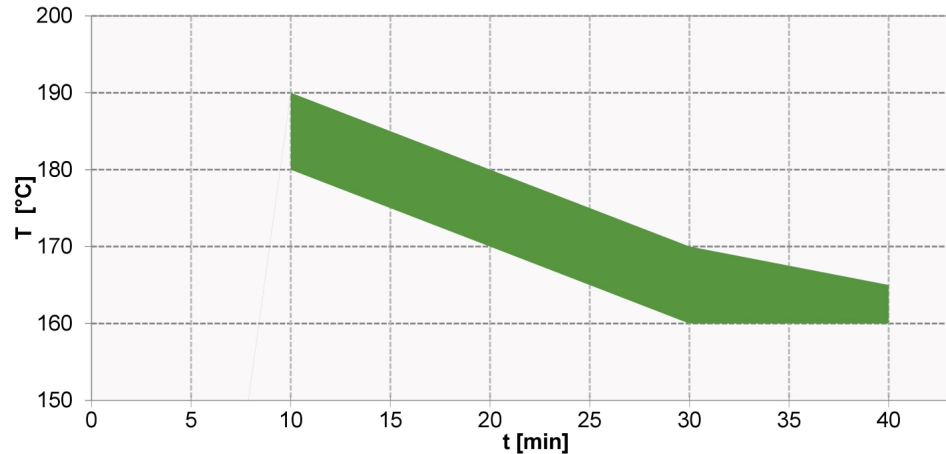
WA4715HRU735 FREIOTHERM-ATL-Spezial

Omsättning

1 Omsättning per år
För att säkerställa badets stabilitet och därmed beläggingskvaliteten måste den specificerade omsättningen (fastämnesbyte av ETL-tankens) följas.

hårdning

Rekommenderad härdtemperatur 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

Anmärkning om hårdning

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.



WA4715HRU735 FREIOTHERM-ATL-Spezial

Mekanisk test

Testsubstrat	på fosfatfri ytomvandling	
Gittersnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Erichsen	4 mm	DIN EN ISO 1520
Böjning över cylindrisk dorn	8 mm	DIN EN ISO 1519
Pennhårdhet	3 H	DIN EN ISO 15184
Buchholz hårdhet	1,0 mm	DIN EN ISO 2815

Anteckningar

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