



WA4422GE701A

FREIOTHERM-ATL-WheelTec

Produktbeskrivning

Produktteknik	anodisk 1k ED-färg
Tillämpningsindustri	t.ex. bil- och fordonsbyggnadsektorn
Applicering	Primer
Typ av massa	Pigmentpasta, neutraliserad
Reptåligt	högt reptotstånd

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	silber lasierend	
MEQ-Base-värde	45-65 mg/g	DIN EN ISO 15880
Densitet	1,0-1,3 g/cm ³	teoretisk
Torrhalt	35-43 %	teoretisk
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 6 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. blåstring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Glans	>50 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Rekommenderad skiktjocklek	15-20 µm	
pH-värde	7,5-9	DIN 19260
Ledningsförmåga	700-1200 µS/cm	
Torrhalt	8-12 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-värde	45-60 mg/g	DIN EN ISO 15880
Badtemperatur	24-27 °C	
Beläggningstid	60-90 sek.	
Beläggningsspänning	50-150 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

Sidan 1/3 | Version 0

Reviderad datum: 27 mars 2023

Tryckdatum: 8 aug. 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4422GE701A

FREIOTHERM-ATL-WheelTec

Omsättning

1 Omsättning per år

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

hårdning

Rekommenderad Objektets temperatur 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 = bakeningsförhållanden 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 hårdning av lackeringen ska kontrolleras med hjälp av representativa originaldelar under serievillkor med kompletterande analytiska och hållbarhetsprovningar. Vi står gärna till tjänst för rådgivning.



WA4422GE701A

FREIOTHERM-ATL-WheelTec

Mekanisk test

Testsubstrat	på Aluminium/aluminiumgjutgods		
Gittersnitt	Gt 0		DIN EN ISO 2409

Klimattest

Testsubstrat	på Aluminium/aluminiumgjutgods		
Fuktskåp	Stressens varaktighe	240 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	avskärnin	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Neutral saltspraytest	Stressens varaktighe	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	avskärnin	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

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 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