

**WA4798HRU712****FREIOTHERM-ATL-snabbhärdande****Produktbeskrivning**

Produktteknik	anodisk 1k ED-färg
Tillämpningsindustri	Användning inom t.ex. bygg- och sanitärsektorn
Applicering	Primer
Typ av massa	Efterfyllningsfärg, delneutraliserad

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	Basaltgrå	
Viskositet	5000-10000 mPa*s	
MEQ-Base-värde	25-32 mg/g	DIN EN ISO 15880
Densitet	1,2-1,3 g/cm ³	teoretisk
Torrhalt	68-72 %	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	30-50 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Rekommenderad skiktjocklek	20-25 µm	
pH-värde	8,0-9,0	DIN 19260
Ledningsförmåga	900-1300 µS/cm	
Torrhalt	11-13 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-värde	40-45 mg/g	DIN EN ISO 15880
Andel organiskt lösningsmedel	0,8-2,0 %	
Badtemperatur	24-27 °C	
Beläggningstid	60-180 sek.	
Beläggningsspänning	70-200 Volt	



WA4798HRU712

FREIOTHERM-ATL-snabbhärdande

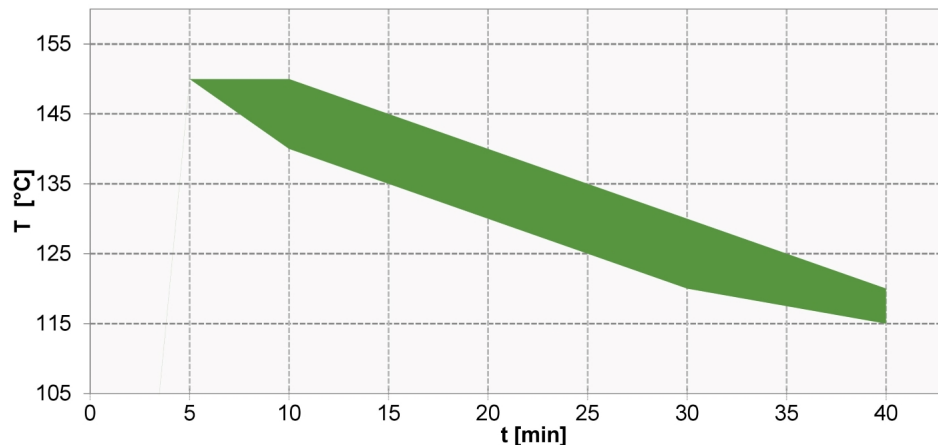
Omsättning

1 Omsättning per år

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

härdning

Rekommenderad härdtemperatur 30 min / 120 °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

Anmärkning om härdning

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.

Mekanisk test

Testsubstrat	på järnfosfatering	
Gittersnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409

Klimattest

Testsubstrat	på järnfosfatering		
Fuktskåp	Stressens varaktighe avskärnin	504 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8

Anteckningar

**WA4798HRU712****FREIOTHERM-ATL-snabbhärdande****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