

**WA4951HRU905****FREIOTHERM-ATL-hitro delujoc****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	anodno ločljiva 1K-elektro potopna barva	
<b>Uporaba v industriji</b>	Uporaba, npr. v panogi	Izdelava strojev in naprav
<b>Uporaba</b>	Temeljni nanos in enoslojni sistem	
<b>Vrsta paste</b>	Dodajna pasta, delno nevtralizirana	

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	Akrilna smola	
<b>Viskoznost</b>	2000-6000 mPa*s	
<b>MEQ-Base-število</b>	34-41 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Gostota</b>	1,0-1,2 g/cm <sup>3</sup>	teoretična določitev
<b>Suha snov</b>	53-57 %	teoretična določitev
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

**Uporaba in predelovanje**

<b>Predhodna obdelava</b>	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
<b>Stopnja sijaja</b>	40-60 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Priporočena debelina sloja</b>	12-25 µm	
<b>pH vrednost</b>	8,3-8,6	DIN 19260
<b>Prevodnost</b>	1700-2700 µS/cm	
<b>Suha snov</b>	17-19 %	DIN EN ISO 3251
<b>MEQ-Base-število</b>	55-65 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Delež organskih topil</b>	0,6-2,0 %	
<b>Temperatura kopeli</b>	24-27 °C	
<b>Čas oslojevanja</b>	60-180 sek.	
<b>Ločevalna napetost</b>	100-260 Volti	



## WA4951HRU905

### FREIOTHERM-ATL-hitro delujoc

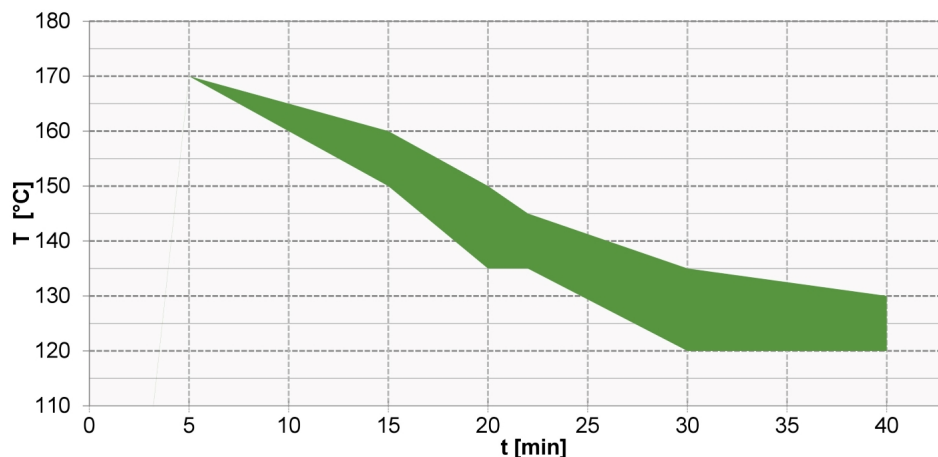
#### Promet

1 Letni promet

Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja ETL).

#### Strjevanje

Priporočena temperatura objektu 30 min/120 °C



Objekt Temperatur in °C	120	135	150
Object Temperature in °C			

Haltezeit Minimum in Minuten	30	22,5	15
Holding time minimum in minutes			

Haltezeit Maximum in Minuten	40	30	20
Holding time maximum in minutes			

#### Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kačipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testirani obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

#### Mehanske preiskave

##### Testni substrat

na alkalno očiščenem železu

##### "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

#### Opombe

##### Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.



## WA4951HRU905

## FREIOTHERM-ATL-hitro delujoc

### Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.