



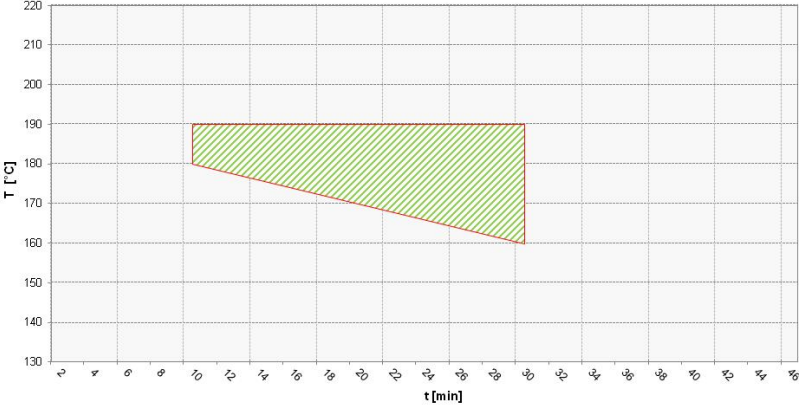
FREIOTHERM-ATL-Spezial WA4789HRU735

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1-К анафорезная грунтовка ■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники ■ Паста для корректировки, частично нейтрализованная ■ Грунтовка и однослойная система ■ Высокая поверхностная твердость 														
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Акриловая смола</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>lichtgrau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td> <td>68-72 %</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,22 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td> <td>19-25</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>3000-8000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>30-35 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Связующие - основы	Акриловая смола	■ Цвет	lichtgrau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	68-72 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,22 g/cm ³	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	19-25	■ Вязкость	3000-8000 mPa.s	■ Толщина покрытия	30-35 µm
■ Связующие - основы	Акриловая смола														
■ Цвет	lichtgrau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	68-72 %														
■ Плотность теоретически определяемая	1,22 g/cm ³														
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	19-25														
■ Вязкость	3000-8000 mPa.s														
■ Толщина покрытия	30-35 µm														
Механические испытания	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ на железофосфате</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520</td> <td>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест изгиб цилиндрический конус DIN EN ISO 1519</td> <td>8 mm</td> </tr> <tr> <td>■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815</td> <td>1,0 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Поверхностная твердость по карандашу тест Wolff-Wilborn ISO 15184</td> <td>3 H</td> </tr> </tbody> </table>	■ на железофосфате		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	4 mm	■ тест изгиб цилиндрический конус DIN EN ISO 1519	8 mm	■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	1,0 mm	■ Поверхностная твердость по карандашу тест Wolff-Wilborn ISO 15184	3 H		
■ на железофосфате															
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	4 mm														
■ тест изгиб цилиндрический конус DIN EN ISO 1519	8 mm														
■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	1,0 mm														
■ Поверхностная твердость по карандашу тест Wolff-Wilborn ISO 15184	3 H														
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>25-35 угол 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,1-8,5</td> </tr> <tr> <td>■ Удельная электропроводность</td> <td>1100-1300 µS/cm</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td> <td>11-13 %</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td> <td>38-43 mg/g</td> </tr> </tbody> </table>	■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.		■ Глянец DIN EN ISO 2813	25-35 угол 60°	■ pH-Значение	8,1-8,5	■ Удельная электропроводность	1100-1300 µS/cm	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	11-13 %	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	38-43 mg/g		
■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.															
■ Глянец DIN EN ISO 2813	25-35 угол 60°														
■ pH-Значение	8,1-8,5														
■ Удельная электропроводность	1100-1300 µS/cm														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	11-13 %														
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	38-43 mg/g														

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOTHERM-ATL-Spezial WA4789HRU735

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Доля органических растворителей 1,0-2,0 % ■ Температура ванны 24-27 °C ■ Время нанесения 60-180 Секунд ■ Напряжение 100-230 Вольт ■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин../170 °C <p>Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p> 
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 Turn-over/Год <p>В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</p> <p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.