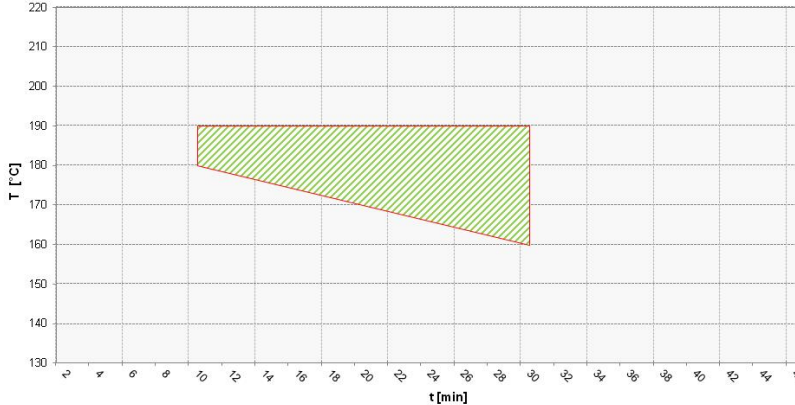



FREIOTHERM-ATL-automotive
WA4973HRU905

Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anodicky se odlučující 1K elektrolak ■ Použití např. v branži výroby vozidel ■ Doplnovací pasta, částečně neutralizovaná ■ Základ a jednovrstvý systém ■ Pro podklady z lehkých kovů ■ Velmi dobrá antikorozi ochrana ■ Nastavení odchodu plynů 														
Technická/ Fyzikální Data	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Akryl-epoxidová pryskyřice</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>cerná Sladěný s danou barevnou předlohou (např. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,08 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Hodnota MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td> <td>59-67</td> </tr> <tr> <td>■ Viskozita</td> <td>4000-8000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Zkušební tloušťka vrstvy</td> <td>20-30 μm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Pojivová báze	Akryl-epoxidová pryskyřice	■ Barevný odstín	cerná Sladěný s danou barevnou předlohou (např. RAL)	■ Pevné částice DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Hustota teoretický údaj	1,08 g/cm ³	■ Hodnota MEQ-Base DIN EN ISO 15880	59-67	■ Viskozita	4000-8000 mPa.s	■ Zkušební tloušťka vrstvy	20-30 μm
■ Pojivová báze	Akryl-epoxidová pryskyřice														
■ Barevný odstín	cerná Sladěný s danou barevnou předlohou (např. RAL)														
■ Pevné částice DIN EN ISO 3251	63-67 %														
■ Hustota teoretický údaj	1,08 g/cm ³														
■ Hodnota MEQ-Base DIN EN ISO 15880	59-67														
■ Viskozita	4000-8000 mPa.s														
■ Zkušební tloušťka vrstvy	20-30 μm														
Mechanická zkouška	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na hliníku/hliníkové slitině</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Zkouška dle Erichsena DIN EN ISO 1520</td> <td>4,5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Zkouška nárazem DIN EN ISO 6272-1</td> <td>50 kg cm (front)</td> </tr> </tbody> </table>	■ na hliníku/hliníkové slitině		■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Zkouška dle Erichsena DIN EN ISO 1520	4,5 mm	■ Zkouška nárazem DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)						
■ na hliníku/hliníkové slitině															
■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ Zkouška dle Erichsena DIN EN ISO 1520	4,5 mm														
■ Zkouška nárazem DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)														
Test odolnosti	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na hliníku/hliníkové slitině</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1008 hodin průnik Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Odolnost na chemikálie</td> <td>Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky</td> </tr> </tbody> </table>	■ na hliníku/hliníkové slitině		■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 hodin průnik Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky								
■ na hliníku/hliníkové slitině															
■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 hodin průnik Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8														
■ Odolnost na chemikálie	Musí být odzkoušena. Teplota a koncentrace chemikálie má silný vliv na zkušební výsledky														
Zpracování a použití Závislost na zařízeních a objektu	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Předúprava Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování. U vyššího požadavku na antikorozi ochrana doporučujeme vhodnou předúpravu (např. fosfátování).</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813</td> <td>30-70 úhel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>8,2-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Vodivost</td> <td>1000-1750 μS/cm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Předúprava Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování. U vyššího požadavku na antikorozi ochrana doporučujeme vhodnou předúpravu (např. fosfátování).		■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	30-70 úhel 60°	■ pH	8,2-9,0	■ Vodivost	1000-1750 μS/cm						
■ Předúprava Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování. U vyššího požadavku na antikorozi ochrana doporučujeme vhodnou předúpravu (např. fosfátování).															
■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	30-70 úhel 60°														
■ pH	8,2-9,0														
■ Vodivost	1000-1750 μS/cm														



FREIOTHERM-ATL-automotive WA4973HRU905

	■ Pevné částice DIN EN ISO 3251	12-16 %
	■ Hodnota MEQ-Base DIN EN ISO 15880	40-60 mg/g
	■ Podíl organických rozpouštědel	0,9-1,7 %
	■ Teplota lázně	24-27 °C
	■ Doba nanášení	120-240 sekund
	■ Napětí odlučování	100-260 volt
	■ Pokyny k ochraně práce a zdraví Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
Vytvrzení	■ Teplota objektu Doporučená vypalovací teplota 20 Min./170 °C zelené šrafování = vypalovací podmínky s dobrými konečnými vlastnostmi	
		
Skladování	■ 1 obrát/rok V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	
Speciální pokyny	■ Zkušební podmínky Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.	