



WA4137HRU910

FREIOTHERM-ATL-special

Produktbeskrivning

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

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	Ren vit	
Viskositet	5000-10000 mPa*s	
MEQ-Base-värde	49-56 mg/g	DIN EN ISO 15880
Densitet	1,2-1,4 g/cm³	teoretisk
Torrhalt	68-72 %	teoretisk
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 14 månader vid 5 till 30 °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	15-35 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Rekommenderad skikt tjocklek	15-30 µm	
pH-värde	7,8-8,8	DIN 19260
Ledningsförmåga	900-1300 µS/cm	
Torrhalt	11-12,5 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-värde	40-50 mg/g	DIN EN ISO 15880
Andel organiskt lösningsmedel	0,4-1,1 %	
Badtemperatur	24-27 °C	
Beläggningstid	60-180 sek.	
Beläggningsspänning	100-260 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 1

Reviderad datum: 2026-jul-24

Tryckdatum: 2026-jul-24

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



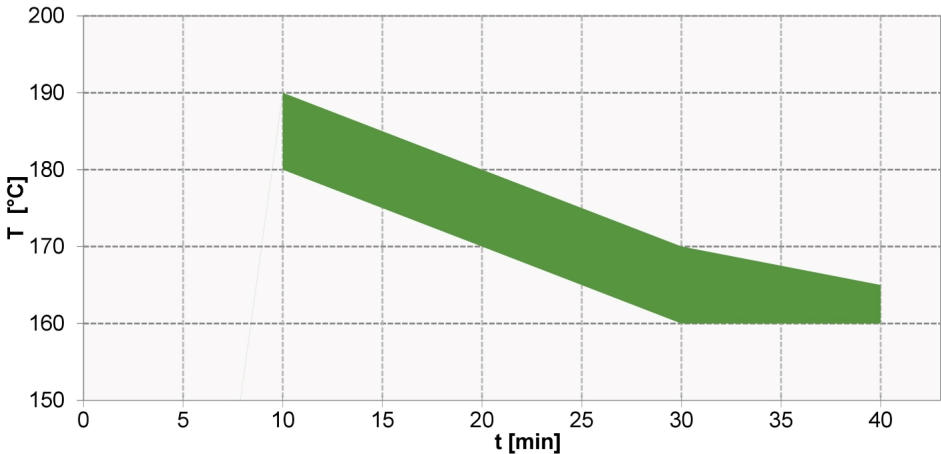
WA4137HRU910
FREIOTHERM-ATL-special

Omsättning

1 Omsättning per år
För att säkerställa badets stabilitet och därmed belägningskvaliteten måste den specificerade omsättningen (fastämnesbyte av tanken) följas.

hårdning

Rekommenderad Objektets temperatur 20 min/170 °C



Objekt Temperatur in °C	160	170	180
Object Temperature in °C			
Haltezeit Minimum in Minuten	30	20	10
Holding time minimum in minutes			
Haltezeit Maximum in Minuten	40	30	20
Holding time maximum in minutes			

Anmärkning om hårdning

Färgad yta = bakeningsförhållanden med goda slutegenskape.

Uthärtningsvillkoren 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 härdras 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.

Mekanisk test

Testsubstrat	på stål, alkaliskt avfettat	
Gittersnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409

Klimattest

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

Anteckningar

**WA4137HRU910****FREIOTHERM-ATL-special****Arbets- och hälsoskydd**

Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive 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