



## WA4792HND052

### FREIOTHERM-ATL-brzodjelotvoran

#### Opis proizvoda

<b>Tehnologija proizvoda</b>	anodno odvojiva 1K-elektro potopna boja	
<b>Primjena u industriji</b>	Primjena npr. u panozi	Proizvodnja namještaja i skladišne opreme
<b>Upotreba</b>	Temeljni nanos i jednoslojni sistem	
<b>Vrsta paste</b>	Pasta za dopunjavanje, djelomično neutralizirana	
<b>Otpornost na ogrebotine</b>	visoka postojanost na ogrebotine	

#### Opšta svojstva proizvoda

<b>Osnova vezivnog sredstva</b>	Akrilna smola	
<b>Ton boje</b>	NCS S 4502-B grey	
<b>Viskozitet</b>	7000-10000 mPa*s	
<b>MEQ-Base-broj</b>	16-23 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Gustoća</b>	1,1-1,3 g/cm <sup>3</sup>	teoretski
<b>Suha tvar</b>	68-72 %	teoretski
<b>Postojanost kod skladištenja</b>	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.  Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

#### Upotreba i prerada

<b>Pretpriprema</b>	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
<b>Stupanj sjaja</b>	40-50 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Preporučena debljina sloja</b>	20-25 µm	
<b>pH vrijednost</b>	8,1-8,5	DIN 19260
<b>Provodljivost</b>	1100-1900 µS/cm	
<b>Suha tvar</b>	12-15 %	DIN EN ISO 3251
<b>MEQ-Base-broj</b>	45-55 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Udio organsik otapala</b>	1-2 %	
<b>Temperatura kupke</b>	24-27 °C	
<b>Vrijeme oslojavanja</b>	60-180 sek.	



## WA4792HND052

### FREIOTHERM-ATL-brzodjelotvoran

#### Napon odvajanja

100-230 Volti

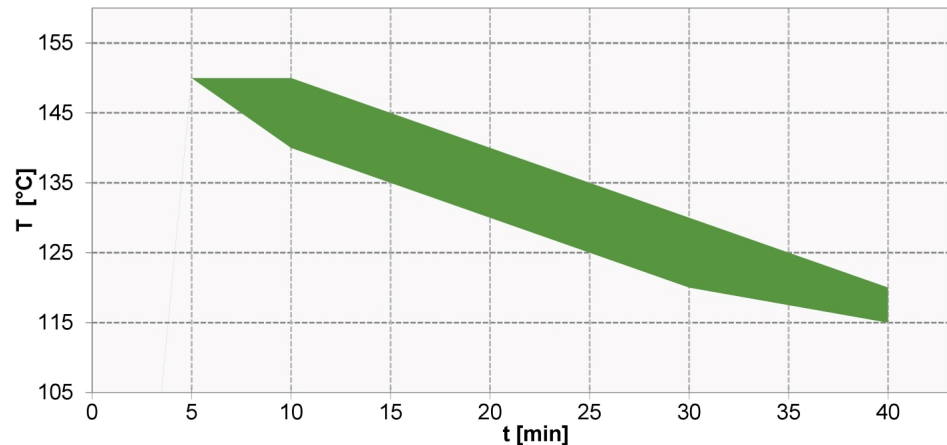
#### Promet

1 Godišnji promet

Kako bi se osigurala stabilnost kupke, a time i kvaliteta premaza, mora se poštivati navedeni promet (razmjena krutih tvari u ETL spremniku).

#### Otvrdnjavanje

Preporučena temperatura pečenja 20 min / 130 °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

#### Napomena o liječenju

Obojeno područje = uvjeti pečenja s dobrim konačnim svojstvima.

Prikazani uvjeti prijanjanja temelje se na rezultatima laboratorijskih ispitivanja i stoga predstavljaju samo orijentaciju za parametrisiranje industrijske opreme za nanošenje premaza. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.

#### Mehanički testovi

##### Ispitna podloga

na alkalno očišćenem željezu

##### Giter test prionjivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

#### Klimatski testovi

##### Ispitna podloga

na alkalno očišćenem željezu

##### Kondenzacijska voda - stalna klima

Trajanje stres 504 h  
odreda re <1 mm

DIN EN ISO 6270-2 (CH)  
DIN EN ISO 4628-8

#### Primjedbe



## **WA4792HND052**

### **FREIOTHERM-ATL-brzodjelotvoran**

#### **Zaštita rada i zdravlja**

Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

#### **Uvjeti ispitivanja**

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.