

**WA4037MRU999****FREIOTHERM-ATL-proti korozi****Popis produktu**

Technologie výrobu	anodicky se odlučující 1K elektrolak
Obor použití	např. v branži zakázkového lakování
Zpracování	Jednovrstvý systém
Vlastnost	nastavení odchodu plynů
Druh pasty	Doplňovací pasta, plně neutralizovaná

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akryl-epoxidová pryskyřice	
Barevný odstín	bezbarvá	
Viskozita	2000-6000 mPa*s	
Hodnota MEQ-Base	51-57 mg/g	DIN EN ISO 15880
Hustota	1,0-1,3 g/cm ³	teoreticky
Pevné částice	58-62 %	teoreticky
Skladování	v originálním obalu min. 6 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.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Stupeň lesku	65-75 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Doporučená tloušťka vrstvy	15-25 μm	
pH	8,2-9,0	DIN 19260
Vodivost	1000-1400 μS/cm	
Pevné částice	13-15 %	DIN EN ISO 3251
Hodnota MEQ-Base	60-75 mg/g	DIN EN ISO 15880
Podíl organických rozpouštědel	0,8-1,5 %	
Teplota lázně	24-27 °C	
Doba nanášení	60-180 sek.	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



WA4037MRU999

FREIOTHERM-ATL-proti korozi

Napětí odlučování

160-300 Voltů

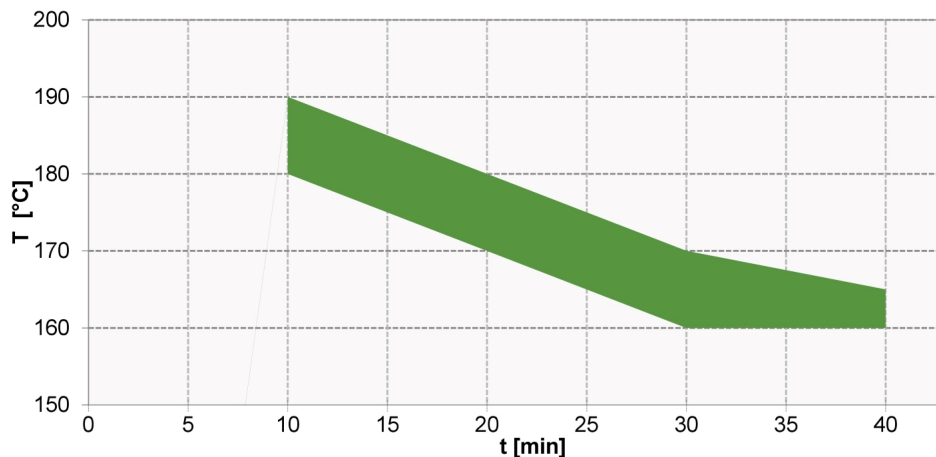
Obrat

1 Obrat za rok

Pro zajištění stability lázně a tím i kvality povlaku je nutné dodržet stanovený obrat (výměna pevných látek ETL nádrže).

Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 20 min/170 °C



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

Poznámka k vytvrzování

Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi.

Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.

Mechanické zkoušky

Zkušební substrát	Na hliníku/hliníkové slitině	
Zkouška mřížkovým řezem	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Zkouška dle Buchholze	0,8 mm	DIN EN ISO 2815

Klimatické zkoušky

Zkušební substrát	Na hliníku/hliníkové slitině
-------------------	------------------------------

**WA4037MRU999****FREIOTHERM-ATL-proti korozi****Neutrální test v solné mlze**

Doba trvání zátěže 120 h
Odpojovací řez <1 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)
DIN EN ISO 4628-8

Poučení**Ochrana 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.

Podmínky zkoušky

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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.