

**WA4792HND052****FREIOTHERM-ATL-rychlореaktivní****Popis produktu**

Technologie výroby	anodicky se odlučující 1K elektrolak
Obor použití	Použití např. v branži funkčního nábytku a skladovací techniky
Zpracování	Základ a jednovrstvý systém
Druh pasty	Doplňovací pasta, částečně neutralizovaná
Odolnost proti poškrábání	vysoká odolnost proti poškrábání

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	NCS S 4502-B sedá	
Viskozita	7000-10000 mPa*s	
Hodnota MEQ-Base	16-23 mg/g	DIN EN ISO 15880
Hustota	1,1-1,3 g/cm ³	teoreticky
Pevné částice	68-72 %	teoreticky
Skladování	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.	

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	40-50 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Doporučená tloušťka vrstvy	20-25 μm	
pH	8,1-8,5	DIN 19260
Vodivost	1100-1900 μS/cm	
Pevné částice	12-15 %	DIN EN ISO 3251
Hodnota MEQ-Base	45-55 mg/g	DIN EN ISO 15880
Podíl organických rozpouštědel	1-2 %	
Teplota lázně	24-27 °C	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují 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 | DIN ISO 45001

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



WA4792HND052

FREIOTHERM-ATL-rychlореaktivní

Doba nanášení

60-180 sek.

Napětí odlučování

100-230 Voltů

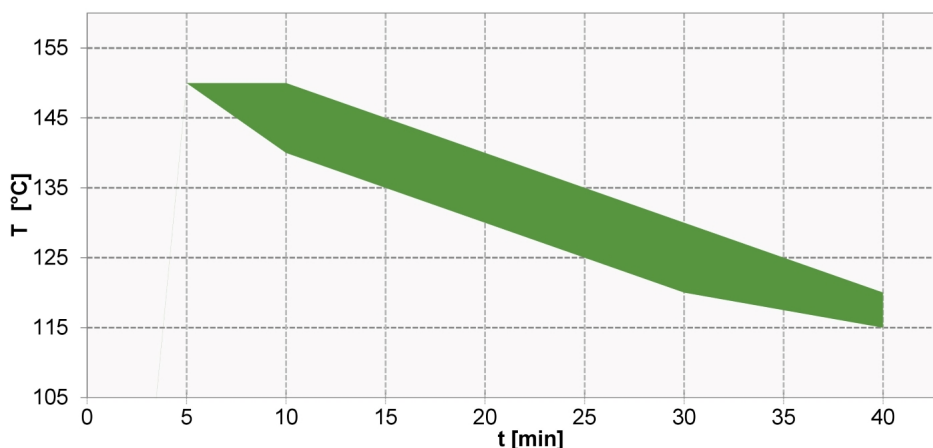
Obrat

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 vypalovací teplota 20 min/130 °C



Objekt Temperatur in °C	120	130	140
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			

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. Zodpovědnost za zajištění úplného vytvrzení nátěru nese zpracovatelský závod. 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 oceli, alkalicky ošetřené

Zkouška mřížkovým řezem

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimatické zkoušky

Zkušební substrát

Na oceli, alkalicky ošetřené

**WA4792HND052****FREIOTHERM-ATL-rychloreaktivní****Kondenzátové konstatní klima**Doba trvání zátěže
Odpojovací řez504 h
<1 mmDIN EN ISO 6270-2 (CH)
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.