



WA4116HRU916 FREIOTHERM-ATL-Weißpaste

Opis produktu

| | |
|-------------------------------|--|
| Technologia produktowa | anodowy jednokomponentowy lakier elektroforetyczny |
| Zastosowanie branża | Zastosowanie np. w branży budowlanej i sanitarnej |
| Rodzaj pasty | Pasta wypełniająca, częściowo zneutralizowana |

Właściwości produktu

| | | |
|------------------------|---|------------------|
| Baza | Żywica akrylowa | |
| Kolor | Verkehrsweiß | |
| Lepkość | 3000-7000 mPa*s | |
| Liczba MEQ-Base | 27-34 mg/g | DIN EN ISO 15880 |
| Gęstość | 1,2-1,5 g/cm ³ | teoretycznie |
| Części stałe | 68-72 % | teoretycznie |
| Magazynowanie | w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu. | |

Zastosowanie i technologia

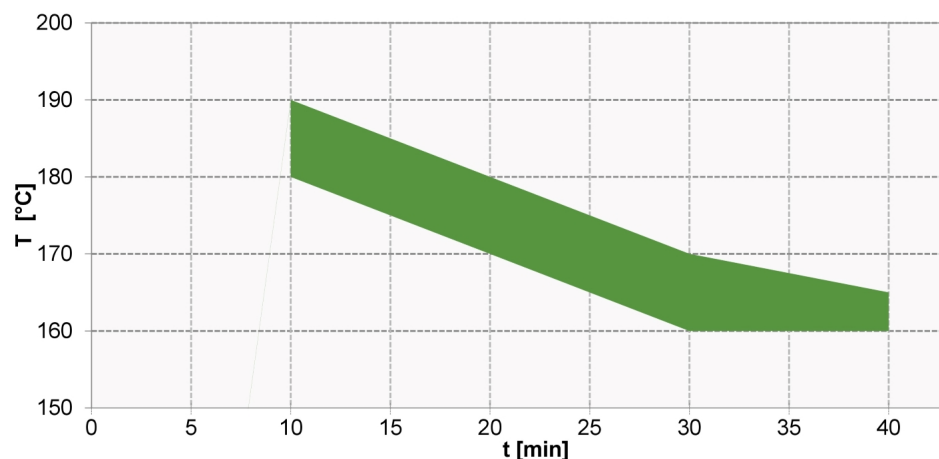
| | |
|--------------------------------------|---|
| Wskazówka przed zastosowaniem | Sposób postępowania jest zależny od wielu czynników i z tego powodu jest opracowywany we współpracy z technikiem w oparciu o aktualne urządzenie. |
| Rekomendowana grubość warstwy | 16-24 µm |



WA4116HRU916 FREIOTHERM-ATL-Weißpaste

Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 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 |

Uwaga dotycząca utwardzania

Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowyc.

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.

Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.