

**WA4037ERU999****FREIOTHERM-ATL-Pierwsze napel.****Opis produktu**

Technologia produktowa	anodowy jednkomentowy lakier elektroforetyczny	
Zastosowanie branża	Zastosowanie np. w branży malowanie usługowe	
Zastosowanie	System jednowarstwowy	
Właściwość	ustawienie odgazowywujące	
Rodzaj pasty	Pierwsze wypełnienie/Materiał do pierwszego wypełnienia, w pełni zneutralizowany	

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowo-epoksydowa	
Kolor	farblos	
Liczba MEQ-Base	40-60 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gęstość	1,0-1,1 g/cm ³	teoretycznie
Części stałe	50-54 %	teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 3 miesiące 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

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
Stopień połysku	65-75 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
Rekomendowana grubość warstwy	15-25 µm	
Wartość pH	8,2-9,0	DIN 19260
Przewodność	1000-1400 µS/cm	
Części stałe	13-15 %	DIN EN ISO 3251
Liczba MEQ-Base	40-50 mg/g	DIN EN ISO 15880
Zawartość rozpuszczalników organicznych	0,8-1,5 %	
Temperatura kąpieli	24-27 °C	
Czas malowania	60-180 sek.	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS | DIN ISO 45001

Strona 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 6 mar 2023

Wydrukowano dnia: 4 lip 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



WA4037ERU999

FREIOTHERM-ATL-Pierwsze napel.

Napięcie rozdzielcze

160-300 Volty

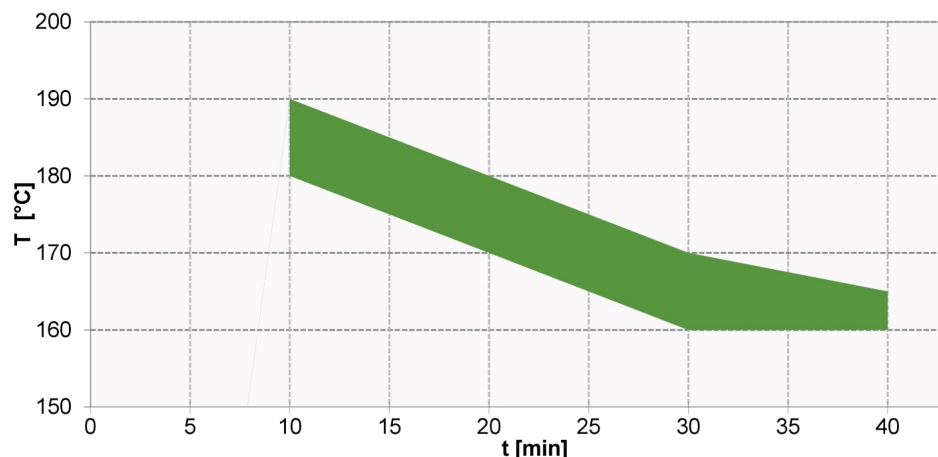
Obrót

1 Obrót rocznie

Aby zapewnić stabilność kąpiel, a tym samym jakość powłoki, należy przestrzegać określonych obrotów (wymiana ciał stałych w zbiorniku ETL).

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.

Testy mechaniczne

Substrat testowy

na aluminium/na odlewie ciśnieniowym aluminium

Test siatki nacięć

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Testy klimatyczne

Substrat testowy

na aluminium/na odlewie ciśnieniowym aluminium

Test w neutralnej mgie solnej

Czas trwania stres
cięcia oderwani

504 h

<1 mm

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

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS | DIN ISO 45001

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 6 mar 2023

Wydrukowano dnia: 4 lip 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

**WA4037ERU999****FREIOTHERM-ATL-Pierwsze napel.****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.