



FREIOTHERM-ATL-avtomobilski WA4973HRU905

Lastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anodno ločljiva 1K-elektro potopna barva ■ Uporaba, npr. v panogi Izdelava vozil ■ Dodajna pasta, delno nevtralizirana ■ Temeljni nanos in enoslojni sistem ■ Pro podklady z lehkých kovů ■ Zelo dobra protikorozijska zaščita ■ Nastavitev odplinjanja 														
Tehnično / Fizikalni Podatki	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Osnova vezivnega sredstva</td> <td>Akril-epoksidna smola</td> </tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td> <td>črna Po predloženi barvni predlogi (npr. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Suha snov DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Gostata teoretična določitev</td> <td>1,08 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-število DIN EN ISO 15880</td> <td>59-67</td> </tr> <tr> <td>■ Viskoznost</td> <td>4000-8000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Debelina testnega nanosa</td> <td>20-30 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Osnova vezivnega sredstva	Akril-epoksidna smola	■ Barvni ton	črna Po predloženi barvni predlogi (npr. RAL)	■ Suha snov DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Gostata teoretična določitev	1,08 g/cm ³	■ MEQ-Base-število DIN EN ISO 15880	59-67	■ Viskoznost	4000-8000 mPa.s	■ Debelina testnega nanosa	20-30 µm
■ Osnova vezivnega sredstva	Akril-epoksidna smola														
■ Barvni ton	črna Po predloženi barvni predlogi (npr. RAL)														
■ Suha snov DIN EN ISO 3251	63-67 %														
■ Gostata teoretična določitev	1,08 g/cm ³														
■ MEQ-Base-število DIN EN ISO 15880	59-67														
■ Viskoznost	4000-8000 mPa.s														
■ Debelina testnega nanosa	20-30 µm														
Mehanski preizkusi	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na aluminiju / aluminijastih tlačnih ulitkih</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520</td> <td>4,5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1</td> <td>50 kg cm (front)</td> </tr> </tbody> </table>	■ na aluminiju / aluminijastih tlačnih ulitkih		■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	4,5 mm	■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)						
■ na aluminiju / aluminijastih tlačnih ulitkih															
■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	4,5 mm														
■ Udarni preizkus DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)														
Preizkus obstojnosti	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na aluminiju / aluminijastih tlačnih ulitkih</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1008 ur podkorozija Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Odpornost na kemikalije</td> <td>Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.</td> </tr> </tbody> </table>	■ na aluminiju / aluminijastih tlačnih ulitkih		■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 ur podkorozija Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.								
■ na aluminiju / aluminijastih tlačnih ulitkih															
■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 ur podkorozija Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8														
■ Odpornost na kemikalije	Se mora preveriti. Temperatura in koncentracija kemikalij imata velik vpliv na izid preizkusov.														
Priprava in uporaba Ovisno od naprave in objekta	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje protikorozijske zahteve predlagamo primeren konverzijski postopek (npr. fosfatiranje).</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813</td> <td>30-70 pod kotom 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH vrednost</td> <td>8,2-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Prevodnost</td> <td>1000-1750 µS/cm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje protikorozijske zahteve predlagamo primeren konverzijski postopek (npr. fosfatiranje).		■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	30-70 pod kotom 60°	■ pH vrednost	8,2-9,0	■ Prevodnost	1000-1750 µS/cm						
■ Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje protikorozijske zahteve predlagamo primeren konverzijski postopek (npr. fosfatiranje).															
■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	30-70 pod kotom 60°														
■ pH vrednost	8,2-9,0														
■ Prevodnost	1000-1750 µS/cm														

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

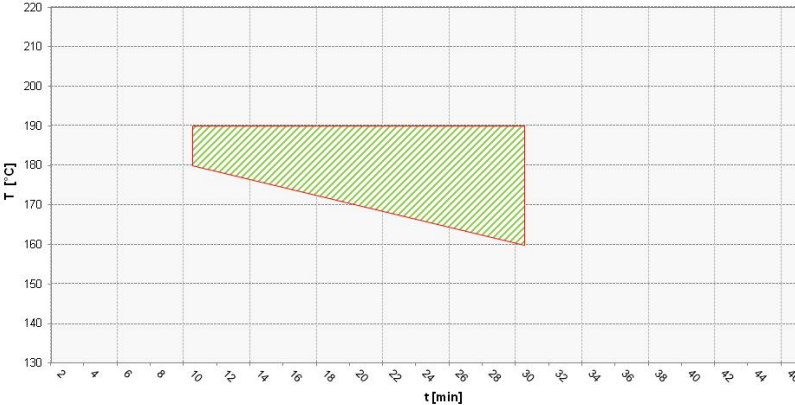
Stran: 1 / 2
Verzija: 1
14.02.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREIOTHERM-ATL-avtomobilski WA4973HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Suha snov DIN EN ISO 3251 12-16 % ■ MEQ-Base-število DIN EN ISO 15880 40-60 mg/g ■ Delež organskih topil 0,9-1,7 % ■ Temperatura kopeli 24-27 °C ■ čas oslojevanja 120-240 sekund ■ Ločevalna napetost 100-260 voltov ■ Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Utrjevanje	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura objekta Priporočena temperatura pečenja 20 Min./170 °C zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi 
Obstojnost pri skladiščenju	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 izmenjava na leto V originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25°C. ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej. Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.
Posebna opozorila	<ul style="list-style-type: none"> ■ Preizkusni pogoji Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.