



WA4707HR2629

FREIOTHERM-ATL-Lösemittelarm

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	anodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack	
Anwendung Branche	z.B. Funktionsmöbel und Lagertechnik	
Anwendung	Grundierung und Einschichtsystem	
Pastenart	Nachfüllpaste, teilneutralisiert	
Kratzbeständigkeit	hohe Kratzfestigkeit	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	Lichtgrau	
MEQ-Base-Wert	11-14 mg/g	DIN EN ISO 15880
Dichte	1,3-1,6 g/cm ³	theoretisch
Festkörper	68-72 %	theoretisch
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Glanzgrad	40-50 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
Mischungsverhältnis	Das Mischungsverhältnis ist abhängig von verschiedenen Faktoren und wird daher in Zusammenarbeit mit der Anwendungstechnik auf die jeweilige Anlage abgestimmt.	
Empfohlene Schichtdicke	15-20 µm	
pH-Wert	8,2-8,6	DIN 19260
Leitwert	1300-1600 µS/cm	
Festkörper	16-18 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-Wert	40-50 mg/g	DIN EN ISO 15880
Organischer Lösemittelanteil	0,5-1,2 %	
Badtemperatur	22-28 °C	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 1/3 | Version 2

Überarbeitet am: 12.04.2024

Druckdatum: 19.04.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4707HR2629

FREIOTHERM-ATL-Lösemittelarm

Beschichtungszeit

60-180 Sek.

Abscheidespannung

100-300 Volt

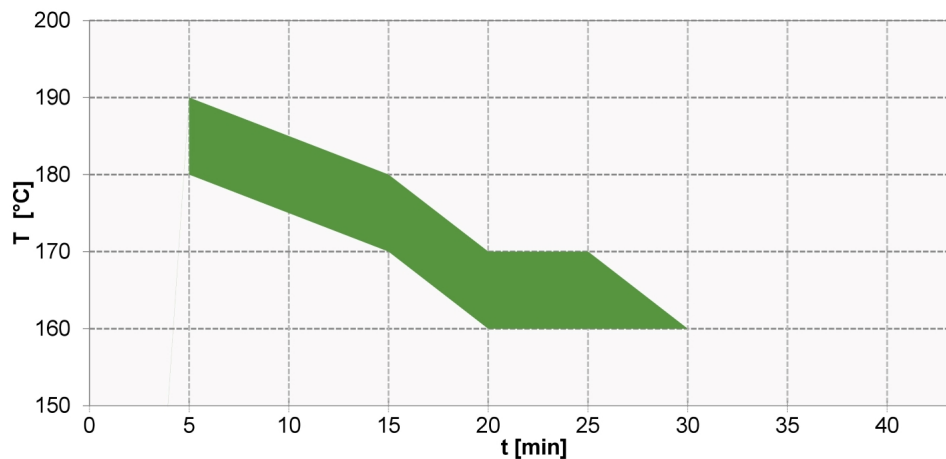
Turn-over

1 Turn Over pro Jahr

Zur Sicherstellung der Badstabilität und somit der Beschichtungsqualität ist der angegebene Turn Over (Feststoffaustausch des Beckens) einzuhalten.

Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 10 Minuten bei 170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	30	25	15

Hinweis zur Anvernetzung

Die Beschichtung ist geeignet zur Anvernetzung mit anschließender Überlackierung mit abgestimmten Pulverlacken. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.



WA4707HR2629

FREIOTHERM-ATL-Lösemittelarm

Mechanische Prüfungen

Prüfuntergrund	auf Eisenphosphatierung	
Gitterschnittprüfung	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Tiefungsprüfung	4 mm	DIN EN ISO 1520
Dornbiegeversuch zylindrisch	8 mm	DIN EN ISO 1519
Bleistifthärte	3 H	DIN EN ISO 15184
Eindruckversuch nach Buchholz	1,0 mm	DIN EN ISO 2815

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	<p>Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>