



WA4782HRU735

FREIOTHERM-ATL-special

Produktbeskrivning

Produktteknik	anodisk 1k ED-färg	
Tillämpningsindustri	Användning inom t.ex. bygg- och sanitärsektorn	
Applicering	Primer	
Typ av massa	Efterfyllningsfärg, delneutraliserad	
Korrosionsskydd	Korrosionsskyddsklass C 4	DIN EN ISO 12944-6
Underlag	Galvaniserat stål	

Generella produktgenskaper

Bindemedelsystem	Akryl-polyesterharts	
Kulör	Ljusgrå	
Viskositet	2000-6000 mPa*s	
MEQ-Base-värde	26-33 mg/g	DIN EN ISO 15880
Densitet	1,2-1,3 g/cm ³	teoretisk
Torrhalt	68-72 %	teoretisk
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.	
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnskal, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Glans	20-40 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Rekommenderad skiktjocklek	20-25 µm	
pH-värde	8,5-9,1	DIN 19260
Ledningsförmåga	1100-1700 µS/cm	
Torrhalt	13-16 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-värde	45-55 mg/g	DIN EN ISO 15880
Andel organiskt lösningsmedel	0,8-1,6 %	
Badtemperatur	24-27 °C	



WA4782HRU735

FREIOTHERM-ATL-special

Beläggningstid

60-180 sek.

Beläggningsspänning

130-290 Volt

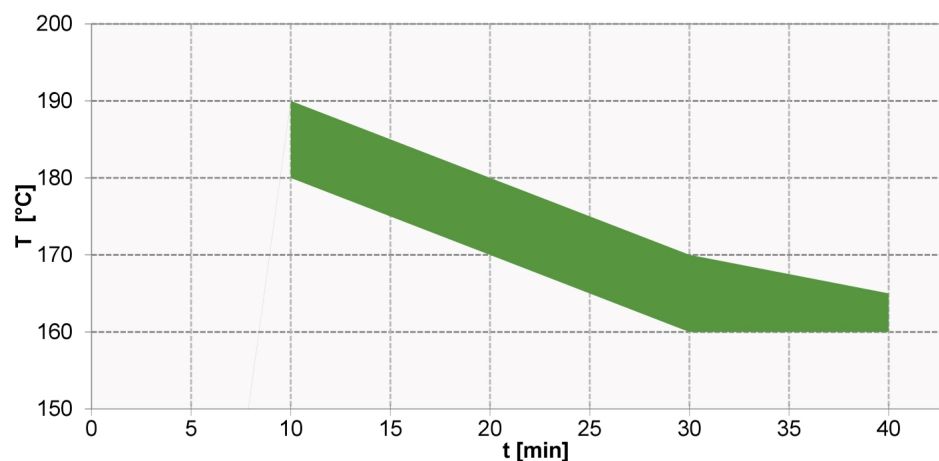
Omsättning

1 Omsättning per år

För att säkerställa badets stabilitet och därmed beläggningens kvalitet måste den specificerade omsättningen (fastämnesbyte av ETL-tankens) följas.

hårdning

Rekommenderad härdtemperatur 20 min / 170 °C



Objekt Temperatur in °C	160	170	180
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			

Anmärkning om hårdning

Färgad yta = bakkingsförhållanden med goda slutegenskaper.

Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laborieförsök. Därför ska de endast betraktas som en orienteringshjälp när lackeringsanläggningar hos bearbetande företag behöver ställas in. Det bearbetande företaget är ansvarigt för att lackskiktet härdar fullständigt. En fullständig hårdning av lackeringen ska kontrolleras med hjälp av representativa originaldelar under serievillkor med kompletterande analytiska och hållbarhetsprovningar. Vi står gärna till tjänst för rådgivning.

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning

Förberedelse: Slipning med fin kornighet (t.ex. korn 240).

Rekommendation: Akrylatbaserad täcklack, alkydbaserade lacker är olämpliga för överlackering!

Mekanisk test

Testsubstrat

på förzinkat

Gittersnitt

Gt 1

DIN EN ISO 2409



WA4782HRU735

FREIOTHERM-ATL-special

Klimattest

Testsubstrat	på förzinkat		
Fuktskåp	Stressens varaktighe avskärnin	504 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8

Anteckningar

Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation