

**WA4707HR2629****FREIOTHERM-ATL-zawart.rozpusz.****Opis produktu**

| | | |
|--------------------------------|--|--|
| Technologia produktowa | anodowy lakier dwukomponentowy | |
| Zastosowanie branża | np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych | |
| Zastosowanie | Podkład i system jednowarstwowy | |
| Rodzaj pasty | Pasta wypełniająca, częściowo zneutralizowana | |
| Odporność na zadrapanie | wysoka odporność na zadrapania | |

Właściwości produktu

| | | |
|------------------------|--|------------------|
| Baza | Żywica akrylowa | |
| Kolor | Lichtgrau | |
| Liczba MEQ-Base | 11-14 mg/g | DIN EN ISO 15880 |
| Gęstość | 1,3-1,6 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

| | | |
|--------------------------------------|---|------------------|
| 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 | 40-50 GU, Kąt 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Stosunek mieszania | Proporcja mieszania zależy od różnych czynników i dlatego jest dopasowywana w ramach uzgodnień z techniką aplikacyjną do danej instalacji. | |
| Rekomendowana grubość warstwy | 15-20 µm | |
| Wartość pH | 8,2-8,6 | DIN 19260 |
| Przewodność | 1300-1600 µS/cm | |
| Części stałe | 16-18 % | DIN EN ISO 3251 |
| Liczba MEQ-Base | 40-50 mg/g | DIN EN ISO 15880 |

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

Strona 1/4 | Wersja 2

Data aktualizacji: 12 kwi 2024

Wydrukowano dnia: 19 kwi 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 7707 1510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4707HR2629

FREIOTHERM-ATL-zawart.rozpusz.

Zawartość rozpuszczalników organicznych

0,5-1,2 %

Temperatura kąpeli

22-28 °C

Czas malowania

60-180 sek.

Napięcie rozdzielcze

100-300 Wolty

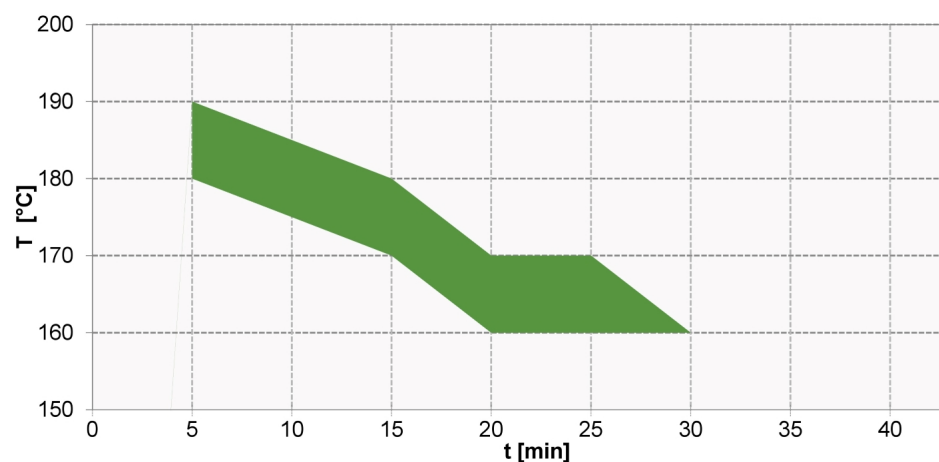
Obrót

1 Obrót rocznie

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

Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 10 minut przy 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 |

Wskazówka dotycząca sieciowania

Warstwa jest gotowa do polimeryzacji i finalnego przelakierowania odpowiednią farbą proszkową. 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.



WA4707HR2629

FREIOTHERM-ATL-zawart.rozpusz.

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.

**WA4707HR2629****FREIOTHERM-ATL-zawart.rozpusz.****Testy mechaniczne**

| | | |
|--|--|------------------|
| Substrat testowy | na powierzchni fosforanowanej żelazowo | |
| Test siatki nacięć | Gt 0 | DIN EN ISO 2409 |
| test bańki | 4 mm | DIN EN ISO 1520 |
| Test gięcia na trzpieniu cylindryczny | 8 mm | DIN EN ISO 1519 |
| Twardość powłoki | 3 H | DIN EN ISO 15184 |
| Twardość wg Bucholza | 1,0 mm | DIN EN ISO 2815 |

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 | <p>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.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p> |