



## WA4782HRU735

### FREIOTHERM-ANA-Spéciale

#### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	electrophorèse monocomposant anodique	
<b>Application branche</b>	Utilisation par ex. dans la branche "bâtiment et sanitaire"	
<b>Utilisation</b>	Primaire	
<b>Type de pâte</b>	Pâte d'adjonction, partiellement neutralisée	
<b>Protection contre la corrosion</b>	Classe de protection contre la corrosion C 4	DIN EN ISO 12944-6
<b>Supports</b>	Acier galvanisé	

#### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Résine polyester/acrylique	
<b>Teintes</b>	Gris clair	
<b>Viscosité</b>	2000-6000 mPa*s	
<b>Valeur MEQ-Base</b>	26-33 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Densité</b>	1,2-1,3 g/cm <sup>3</sup>	théorique
<b>Extrait sec</b>	68-72 %	théorique
<b>Stabilité au stockage</b>	12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Protéger du gel. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai.	
	La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.	

#### Utilisation et mise en oeuvre

<b>Préparation de surface</b>	Le support doit être exempt de substances nuisant à l'adhérence telles que l'huile, la graisse, la rouille, le tartre, la calamine, la cire et les résidus d'agent de démoulage. Nous recommandons l'utilisation de procédés de prétraitement mécaniques appropriés (par exemple, sablage, broyage) ou de procédés de prétraitement chimiques (par exemple, phosphatation) selon les exigences.	
<b>Indice de brillance</b>	20-40 GU, Angle 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Épaisseur de couche recommandée</b>	20-25 µm	
<b>Valeur du pH</b>	8,5-9,1	DIN 19260
<b>Conductivité</b>	1100-1700 µS/cm	
<b>Extrait sec</b>	13-16 %	DIN EN ISO 3251
<b>Valeur MEQ-Base</b>	45-55 mg/g	DIN EN ISO 15880

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

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

Page 1/3 | Version 0

Date de révision: 7 févr. 2023

Date d'impression: 8 mars 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WA4782HRU735 FREIOTHERM-ANA-Spéciale

### Part de solvants organiques

0,8-1,6 %

### Température du bain

24-27 °C

### Temps d'application

60-180 sec.

### Tension de dépôt

130-290 Volt

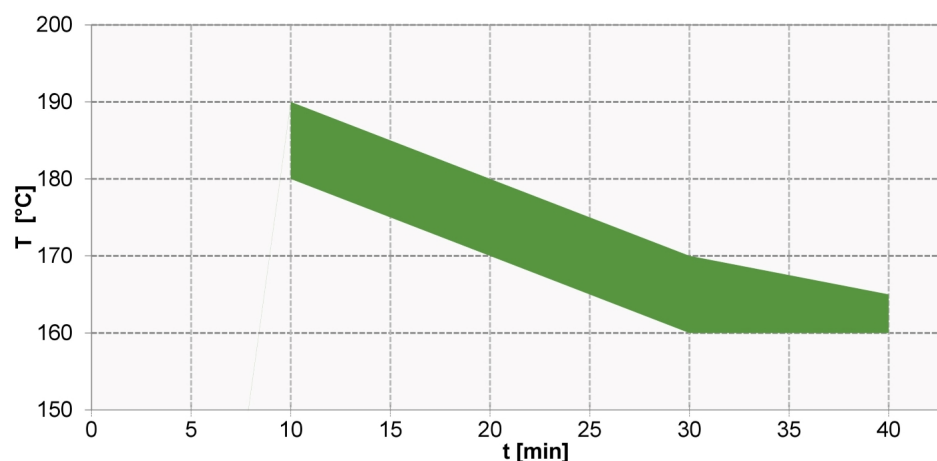
### Chiffre d'affaires

1 Chiffre d'affaires annuel

Pour garantir la stabilité du bain et donc la qualité du revêtement, le chiffre d'affaires spécifié (échange de solides du réservoir ETL) doit être respecté.

### Durcissement

Température de cuisson recommandée 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			

### Remarque sur le durcissement

Zone colorée = conditions de cuisson avec de bonnes propriétés finales.

Les conditions de cuisson représentées sont basées sur les résultats d'essais au laboratoire et ont un caractère indicatif pour les réglages des installations de revêtement de l'entreprise exécutant la mise en œuvre. L'entreprise exécutant la mise en œuvre est responsable du durcissement complet du revêtement. Il convient de contrôler le durcissement complet du revêtement à l'aide de pièces originales représentatives, sous des conditions de série avec des essais analytiques complémentaires et des contrôles de résistance. Nous nous tenons volontiers à votre disposition pour des conseils.

## Traitement ultérieur des pièces peintes

### Repeindre

Préparation : Poncer avec un grain fin (par ex. 240).

Recommandation : Peinture de finition à base d'acrylate ; les peintures à base d'alkyde ne sont pas adaptées à l'application d'une surcouche !



## WA4782HRU735 FREIOTHERM-ANA-Spéciale

### Tests mécaniques

<b>Substrat d'essai</b>	sur du Zinc	
<b>Quadrillage</b>	Gt 1	DIN EN ISO 2409

### Tests climatiques

<b>Substrat d'essai</b>	sur du Zinc		
<b>Test de condensation/d'humidité (climat constant)</b>	Durée de la charge	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Désengagement Coupe	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

### Indications

<b>Protection du travail et de la santé</b>	Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.
<b>Conditions d'essai</b>	Toutes les déclarations sont basées Conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.  Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.