

**WA4718HRU712**

FREIOTHERM-ATL-bezrozpou@tedel

Popis produktu

Technologie výroby	anodicky se odlučující 2K elektrolak	
Obor použití	Použití např. v branži stavebnictví a sanity	
Zpracování	Základ	
Druh pasty	Pigmentová pasta, plně neutralizovaná	

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	Čedičová šedá	
Viskozita	5000-10000 mPa*s	
Hodnota MEQ-Base	25-32 mg/g	DIN EN ISO 15880
Hustota	1,2-1,3 g/cm ³	teoreticky
Pevné částice	68-72 %	teoreticky

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Stupeň lesku	30-50 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Doporučená tloušťka vrstvy	20-25 μm	
pH	8,0-9,0	DIN 19260
Vodivost	900-1300 μS/cm	
Pevné částice	11-13 %	DIN EN ISO 3251
Hodnota MEQ-Base	40-45 mg/g	DIN EN ISO 15880
Podíl organických rozpouštědel	0,8-2,0 %	
Teplota lázně	24-27 °C	
Doba nanášení	60-180 sek.	
Napětí odlučování	70-200 Voltů	
Obrat	1 Obrat za rok Pro zajištění stability lázně a tím i kvality povlaku je nutné dodržet stanovený obrat (výměna pevných látek ETL nádrže).	

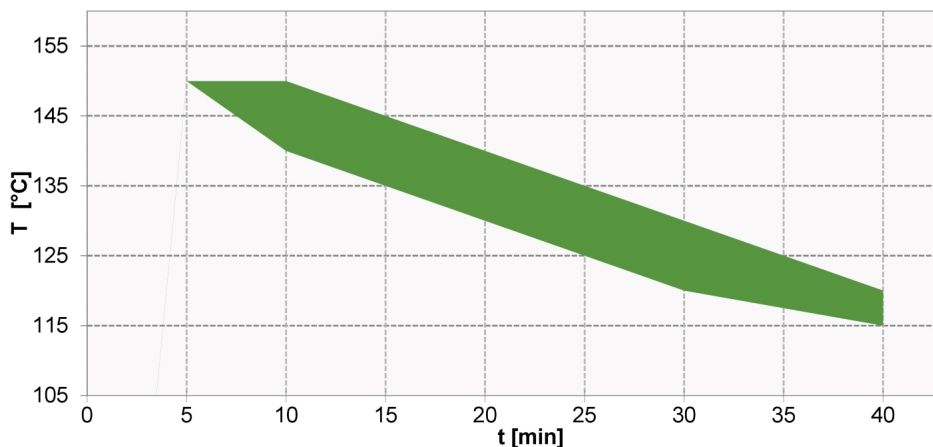


WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-bezrozpou@tedel

Vytvrzení

Doporučená vypalovací teplota 30 min/120 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	120	130	140
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20

Poznámka k vytvrzování

Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi.

Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Zodpovědnost za zajištění úplného vytvrzení nátěru nese zpracovatelský závod. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.

Mechanické zkoušky

Zkušební substrát	na železitém fosfátu		
Zkouška mřížkovým řezem	Gt 0		DIN EN ISO 2409

Klimatické zkoušky

Zkušební substrát	na železitém fosfátu		
Kondenzátové konstatní klima	Doba trvání zátěže	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Odpojovací řez	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Poučení

Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
------------------------	---

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-bezrozpou©tedel

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.