



## FREIOTHERM-ATL-Automotive WA4973HRU905

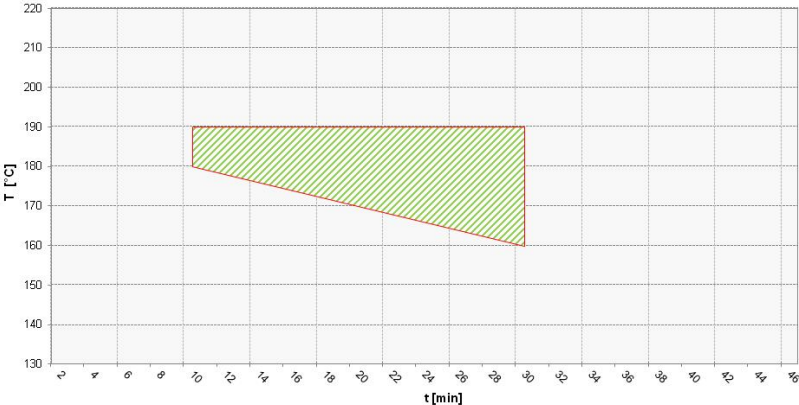
<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1-К анафорезная грунтовка</li> <li>■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения</li> <li>■ Паста для корректировки, частично нейтрализованная</li> <li>■ Грунтовка и однослойная система</li> <li>■ Za osnovne materiale iz lahkih kovin</li> <li>■ Очень высокая коррозионная стойкость</li> <li>■ Высокие дегазационные свойства</li> </ul>														
<b>Технико/физические характеристики</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Эпокси-акрилат</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,08 g/cm<sup>3</sup></td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td> <td>59-67</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>4000-8000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>20-30 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Связующие - основы	Эпокси-акрилат	■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,08 g/cm <sup>3</sup>	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	59-67	■ Вязкость	4000-8000 mPa.s	■ Толщина покрытия	20-30 µm
■ Связующие - основы	Эпокси-акрилат														
■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	63-67 %														
■ Плотность теоретически определяемая	1,08 g/cm <sup>3</sup>														
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	59-67														
■ Вязкость	4000-8000 mPa.s														
■ Толщина покрытия	20-30 µm														
<b>Механические испытания</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ на алюминии/алюминиевых сплавах</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520</td> <td>4,5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td> <td>50 kg cm (front)</td> </tr> </tbody> </table>	■ на алюминии/алюминиевых сплавах		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	4,5 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)						
■ на алюминии/алюминиевых сплавах															
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	4,5 mm														
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)														
<b>Стойкость</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ на алюминии/алюминиевых сплавах</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1008 часов проникновение Wb &lt;2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний.</td> </tr> </tbody> </table>	■ на алюминии/алюминиевых сплавах		■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний.								
■ на алюминии/алюминиевых сплавах															
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8														
■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация химических имеет сильное влияние на результат испытаний.														
<b>Технология применения</b> В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ <b>Подготовка поверхности</b> Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>30-70 угол 60°</td> </tr> </tbody> </table>	■ <b>Подготовка поверхности</b> Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)		■ Глянец DIN EN ISO 2813	30-70 угол 60°										
■ <b>Подготовка поверхности</b> Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)															
■ Глянец DIN EN ISO 2813	30-70 угол 60°														

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



# FREIOTHERM-ATL-Automotive

## WA4973HRU905

	■ pH-Значение	8,2-9,0
	■ Удельная электропроводность	1000-1750 $\mu\text{S}/\text{cm}$
	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	12-16 %
	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	40-60 mg/g
	■ Доля органических растворителей	0,9-1,7 %
	■ Температура ванны	24-27 °C
	■ Время нанесения	120-240 Секунд
	■ Напряжение	100-260 Вольт
	■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b>	
	<p>При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.</p>	
<b>Отверждение</b>	■ <b>Температура объекта</b>	Рекомендуемая температура отверждения 20 мин./170 °C
	Условия отверждения с хорошими конечными результатами	
		
<b>Срок хранения</b>	■ 1 Turn-over/Год	
	<p>В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</p>	
	<p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.</p>	
<b>Специальные указания</b>	■ <b>Условия испытаний</b>	Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270.

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



**FREIOTHERM-ATL-Automotive**  
**WA4973HRU905**

Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.