



## WA4775HRU735 FREIOTHERM-ATL-Speciál

### Termékismertető

|                    |   |
|--------------------|---|
| Terméktechnológia  | anódos leválasztó 1K-s Elektomártóla                        |
| Alkalmazási ágazat | felhasználás pl. funkciók bútoroknál, raktározástechnikában |
| Alkalmazás         | Alapozó és egyrétegű rendszer                               |
| Pasztatípus        | Utántöltőpaszta, részben semlegesítve                       |
| Karcállóság        | magas karcállóság   |

### Általános terméktulajdonságok

|                      |   |                  |
|----------------------|---|------------------|
| Kötőanyag bázis      | Akril gyanta  |                  |
| Szín                 | Világos szürke  |                  |
| Viszkozitás          | 5000-10000 mPa*s  |                  |
| MEQ-Base-érték       | 21-28 mg/g  | DIN EN ISO 15880 |
| Fajsúly              | 1,2-1,3 g/cm <sup>3</sup>   | elméleti         |
| Szilárdanyagtartalom | 63-67 %   | elméleti         |
| Tárolhatóság         | kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.<br><br>A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál. |                  |

### Alkalmazás és feldolgozás

|                          |  |                  |
|--------------------------|--|------------------|
| Felület előkészítés      | Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően. |                  |
| Fényesség                | 40-60 GU, Szög 60°   | DIN EN ISO 2813  |
| Javasolt rétegvastagság  | 18-22 µm   |                  |
| pH-érték                 | 8,1-8,5  | DIN 19260        |
| Vezetőképesség           | 1200-1500 µS/cm  |                  |
| Szilárdanyagtartalom     | 14-16 %  | DIN EN ISO 3251  |
| MEQ-Base-érték           | 40-50 mg/g   | DIN EN ISO 15880 |
| Szerves oldószertartalom | 1,0-1,6 %  |                  |
| Füldőhőmérséklet         | 24-27 °C   |                  |
| Festésidő                | 60-180 sec.  |                  |
| Leválasztási feszültség  | 100-230 Volt   |                  |

A jelen műszaki adattapon szereplő megállapítások jelenlegi ismereteinknek alapulnak, de nem tekinthetők a felhasználásra, ill. magára a termékre vonatkozó bármiféle garancia alapjának.

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

Page 1/3 | Version 0

Felülvizsgálat dátuma: 2023. febr. 7. Nyomtatás dátuma: 2023. márc. 8.

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)



# WA4775HRU735 FREIOTHERM-ATL-Speciál

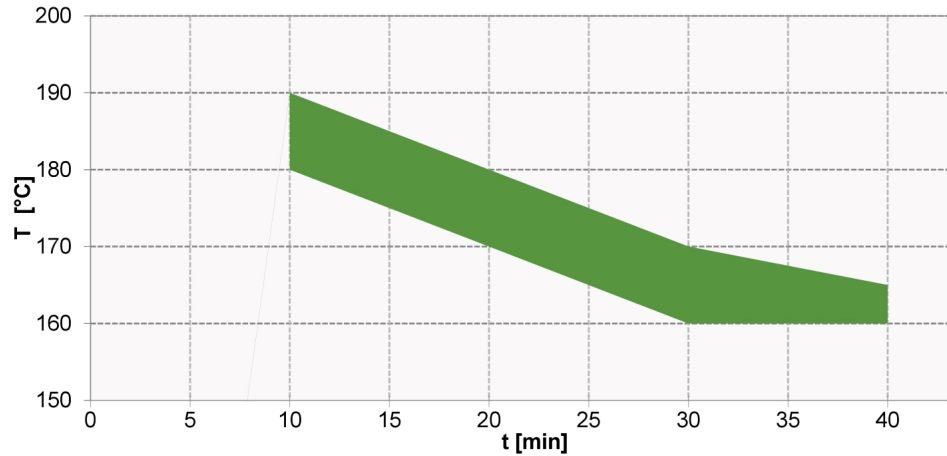
**Forgalom**

1 Éves forgalom

A fűrdőstabilitás és ezáltal a bevonat minőségének biztosítása érdekében be kell tartani az előírt forgalmat (az ETL tartály szilárdanyagcseréjét).

**Kikeményedés**

Ajánlott beégetési hőfok 20 min / 170 °C



| Objekt Temperatur in °C<br>Object Temperature in °C             | 160 | 170 | 180 |
|---|-----|-----|-----|
| Haltezeit Minimum in Minuten<br>Holding time minimum in minutes | 30  | 20  | 10  |
| Haltezeit Maximum in Minuten<br>Holding time maximum in minutes | 40  | 30  | 20  |

**Megjegyzés a kikeményedésről**

Színezett terület = sütési feltételek jó végső tulajdonságokká.

A bemutatott beégetési feltételek a laboratóriumi kísérletek eredményein alapulnak, ezért csupán útmutatóul szolgálnak a feldolgozást végző vállalat bevonatoló berendezéseinek beállításához. A felelősség a bevonat teljes kikeményedésének biztosításáért a feldolgozást végző vállalatot terheli. A bevonat teljes kikeményedését reprezentatív eredeti alkatrészek alapján szériagyártási feltételek mellett kiegészítő analitikai és tartóssági vizsgálatokkal kell ellenőrizni. Tanácsadással szívesen állunk rendelkezésére.

**Mechanikai vizsgálatok**

|  |                       |                  |
|--|-----------------------|------------------|
| <b>Teszt szubsztrát</b>                    | Foszfátmentes rétegen |                  |
| <b>Rácsvágó vizsgálat</b>                  | Gt 0                  | DIN EN ISO 2409  |
| <b>Erichseni mélyhúzásvizsgálat</b>        | 4 mm                  | DIN EN ISO 1520  |
| <b>Cilinderes tűskehajlítási vizsgálat</b> | 8 mm                  | DIN EN ISO 1519  |
| <b>Ceruzakeménység</b>                     | 3 H                   | DIN EN ISO 15184 |
| <b>Buchholz benyomásvizsgálat</b>          | 1,0 mm                | DIN EN ISO 2815  |

A jelen műszaki adatlapon szereplő megállapítások jelenlegi ismereteinken alapulnak, de nem tekinthetők a felhasználásra, ill. magára a termékre vonatkozó bármiféle garancia alapjának.

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

**WA4775HRU735****FREIOTHERM-ATL-Speciál****Figyelmeztetés****Munka- és  
egészségvédelem**

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

**Vizsgafeltételek**

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.