



WA4130HRU916

FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Popis produktu

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

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	Dopravní bílá	
Viskozita	3000-8000 mPa*s	
Hodnota MEQ-Base	20-27 mg/g	DIN EN ISO 15880
Hustota	1,4-1,6 g/cm ³	teoreticky
Pevné částice	68-72 %	teoreticky
Skladování	v originálním obalu min. 6 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

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
Poměr míchání	Výrobky WA4000:WA4130 Hmotnostní podíly 1 : 1	
Doporučená tloušťka vrstvy	15-25 μm	
pH	8,4-8,8	DIN 19260
Vodivost	1500-2000 μS/cm	
Pevné částice	16-18 %	DIN EN ISO 3251
Hodnota MEQ-Base	21-26 mg/g	DIN EN ISO 15880
Podíl organických rozpouštědel	<0,1 %	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují 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

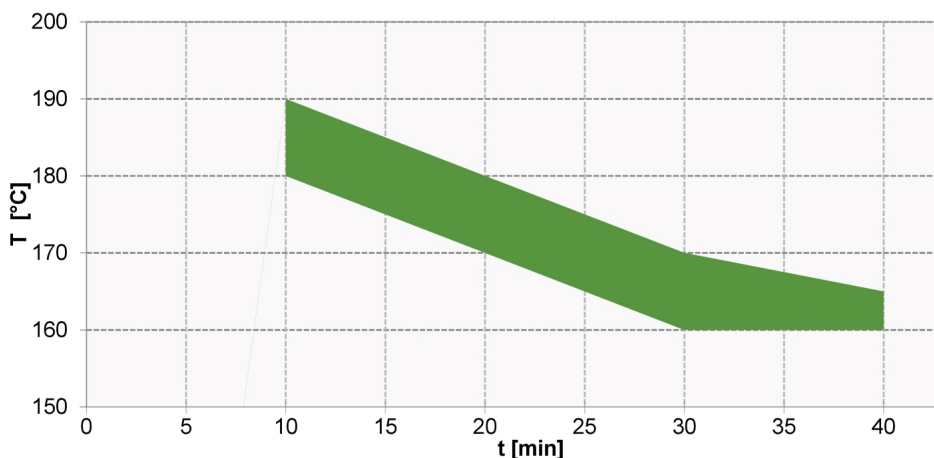
FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



WA4130HRU916 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Teplota lázně	24-27 °C
Doba nanášení	60-180 sek.
Napětí odlučování	100-450 Voltů
Obrat	1 Obrat za rok Pro zajištění stability lázně a tím i kvality povlaku je nutné dodržet stanovený obrat (výměna pevných látek nádrže).
Vytvrzení	Doporučená teplota objektu 20 min/170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180
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
--------------------------	----------------------



WA4130HRU916 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Kondenzátové konstatní klima

Doba trvání zátěže 504 h
Odpojovací řez <1 mm

DIN EN ISO 6270-2 (CH)
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.

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.