



WA4909HRU905 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	anodno odvojiva 2K-elektro potopna boja
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Vrsta paste	Pigmentna pasta, u potpunosti neutralizirana

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	Duboko crna	
Viskozitet	3000-9000 mPa*s	
MEQ-Base-broj	35-42 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gustoća	1,0-1,2 g/cm ³	teoretski
Suha tvar	48-52 %	teoretski
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 6 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Stupanj sjaja	35-50 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Omjer mješanja	Proizvodi WA4001:WA4909 težinski dio 1 : 1	
Preporučena debljina sloja	30-40 µm	
pH vrijednost	8,1-8,7	DIN 19260
Provodljivost	1700-2500 µS/cm	
Suha tvar	14-18 %	DIN EN ISO 3251
Temperatura kupke	24-27 °C	
Vrijeme oslojavanja	120-240 sek.	
Napon odvajanja	100-450 Volti	



WA4909HRU905

FREIOTHERM-ATL-EcoOne

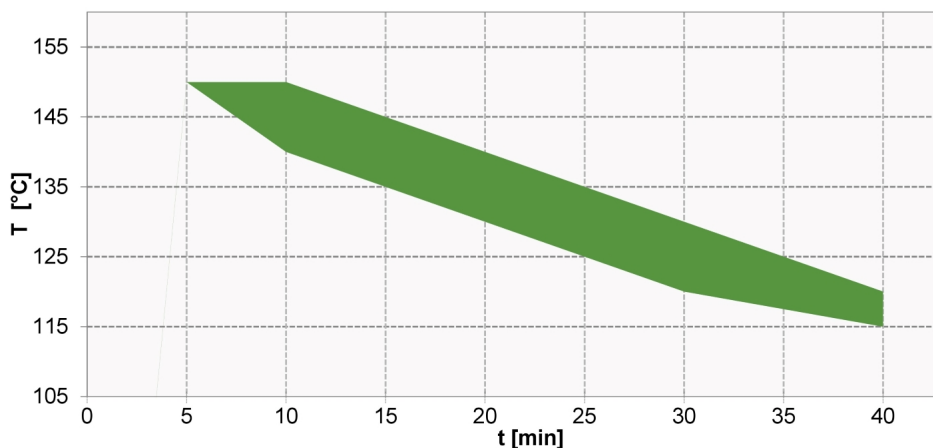
Promet

1 Godišnji promet

Kako bi se osigurala stabilnost kupke, a time i kvaliteta premaza, mora se poštivati navedeni promet (razmjena krutih tvari u spremniku).

Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 20 min/130 °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

Napomena o liječenju

Obojeno područje = uvjeti pečenja s dobrim konačnim svojstvima.

Prikazani uvjeti prijanjanja temelje se na rezultatima laboratorijskih ispitivanja i stoga predstavljaju samo orijentaciju za parametrisiranje industrijske opreme za nanošenje premaza. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.

Mehanički testovi

Ispitna podloga

na željezofosfatiranju

Giter test prionjivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409



WA4909HRU905 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Primjedbe

Zaštita rada i zdravlja

Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.