



## WA4902HRU905 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

### Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	vernice bicomponente per anafresi
Applicazione settore	es. nel settore impiantistica/macchinari
Tipo di pasta	Pasta in pigmento, completamente neutralizzata

### Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica	
Colore	Nero intenso	
Viscosità	3000-9000 mPa*s	
Valore MEQ-alcino	40 - 52 mg/g	DIN EN ISO 15880
Peso specifico	1,0-1,2 g/cm <sup>3</sup>	Teorico
Corpi solidi	44 - 48 %	Teorico
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 6 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	

La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.

### Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Brillantezza	20-40 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Rapporto di miscelazione	Prodotti WA4006:WA4902 Parti in peso 1 : 1	
Spessore dello strato consigliato	12-25 µm	
pH	8,0-8,7	DIN 19260
Conduttanza	1500-3000 µS/cm	
Corpi solidi	12-19 %	DIN EN ISO 3251
Temperatura del bagno	24-27 °C	
Tempo di rivestimento	60-180 sec.	
Tensione di deposito	50-250 Volt	



# WA4902HRU905

## FREIOTHERM-ATL-EcoOne

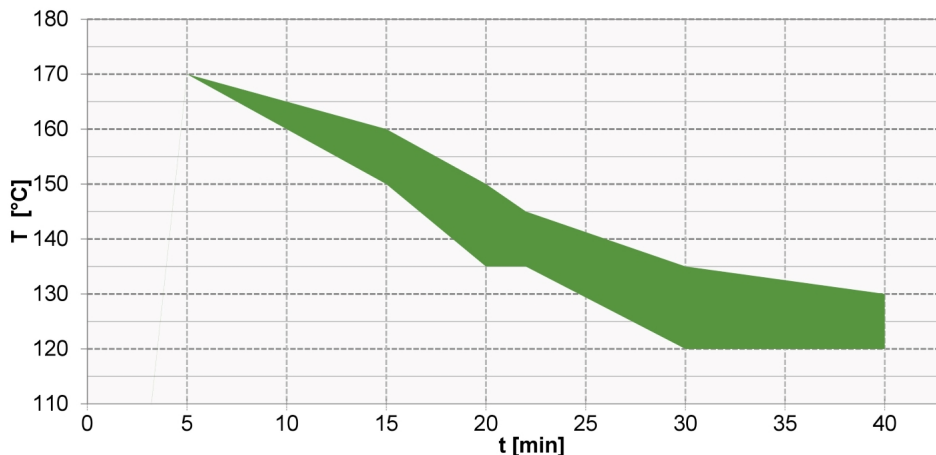
**Turnover**

1 Fatturato annuo

Per garantire la stabilità del bagno e quindi la qualità del rivestimento, è necessario rispettare il turnover specificato (scambio di solidi del serbatoio).

**Indurimento**

Temperatura dell'oggetto consigliata 30 min/120 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	120	135	150
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	22,5	15
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20

**Nota sulla stagionatura**

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

**Prove meccaniche**

**Substrato di prova**

su acciaio, alcalinamente purificato

**Prova di quadrettatura**

Gt 0

DIN EN ISO 2409



## WA4902HRU905 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

### Note

#### Tutela del lavoro e della salute

Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

#### Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.