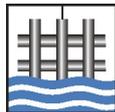


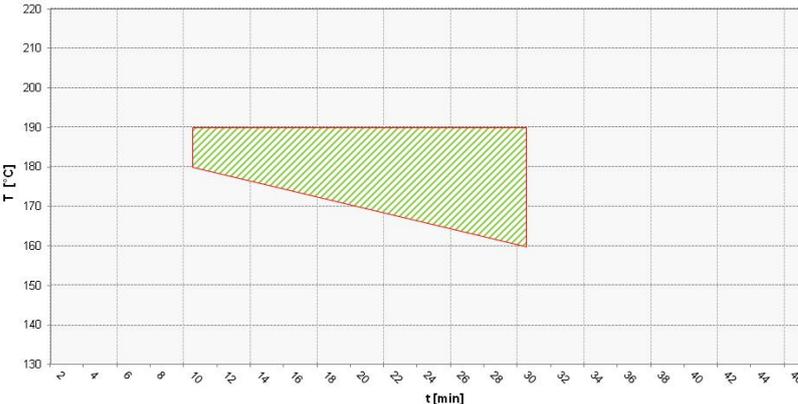
FREIOTHERM-ATL-Anti-corrosione WA4981HRU905

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|-----------------------------|--|---|--|--|---|-------------------------------------|------------------------|---------------------------------------|---------|-------------|-----------------|----------------------------------|----------|
| Proprietà | <ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice monocomponente per anafresi ■ Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica ■ Pasta per rabbocco, parzialmente neutralizzata ■ Eccellente protezione dalla corrosione | | | | | | | | | | | | | | |
| Dati tecnici / fisici | <table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Resina epossidica - acrilica</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>nero conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,11 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Valore MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td> <td>58-65</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità</td> <td>2000-6000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td> <td>17-25 µm</td> </tr> </table> | ■ Base del legante | Resina epossidica - acrilica | ■ Colore | nero conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL) | ■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251 | 63-67 % | ■ Densità determinazione teorica | 1,11 g/cm ³ | ■ Valore MEQ-Base DIN EN ISO 15880 | 58-65 | ■ Viscosità | 2000-6000 mPa.s | ■ Spessore dello strato di prova | 17-25 µm |
| ■ Base del legante | Resina epossidica - acrilica | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Colore | nero conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL) | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251 | 63-67 % | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Densità determinazione teorica | 1,11 g/cm ³ | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Valore MEQ-Base DIN EN ISO 15880 | 58-65 | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Viscosità | 2000-6000 mPa.s | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Spessore dello strato di prova | 17-25 µm | | | | | | | | | | | | | | |
| Prove meccaniche | <table border="1"> <tr> <td>■ su ferro con fosfatazione</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1</td> <td>50 kg cm (front)</td> </tr> </table> | ■ su ferro con fosfatazione | | ■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | ■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520 | 5 mm | ■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1 | 50 kg cm (front) | | | | | | |
| ■ su ferro con fosfatazione | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520 | 5 mm | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Prova d'urto DIN EN ISO 6272-1 | 50 kg cm (front) | | | | | | | | | | | | | | |
| Prove di resistenza | <table border="1"> <tr> <td>■ su ferro con fosfatazione</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 Ore Infiltrazione Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Resistenza chimica</td> <td>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</td> </tr> </table> | ■ su ferro con fosfatazione | | ■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227 | 240 Ore Infiltrazione Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8 | ■ Resistenza chimica | Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test. | | | | | | | | |
| ■ su ferro con fosfatazione | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227 | 240 Ore Infiltrazione Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8 | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Resistenza chimica | Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test. | | | | | | | | | | | | | | |
| Lavorazione e applicazione Dipende da impianto e oggetto | <table border="1"> <tr> <td>■ Pre-trattamento</td> <td>La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di usi con elevata sollecitazione della resistenza alla corrosione, si consiglia un adeguato processo di conversione (ad esempio, fosfatazione).</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>30-50 Angolo 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>8,0-8,6</td> </tr> <tr> <td>■ Conduttanza</td> <td>1000-1800 µS/cm</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251</td> <td>13-15 %</td> </tr> </table> | ■ Pre-trattamento | La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di usi con elevata sollecitazione della resistenza alla corrosione, si consiglia un adeguato processo di conversione (ad esempio, fosfatazione). | ■ Brillantezza DIN EN ISO 2813 | 30-50 Angolo 60° | ■ Valore pH | 8,0-8,6 | ■ Conduttanza | 1000-1800 µS/cm | ■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251 | 13-15 % | | | | |
| ■ Pre-trattamento | La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di usi con elevata sollecitazione della resistenza alla corrosione, si consiglia un adeguato processo di conversione (ad esempio, fosfatazione). | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Brillantezza DIN EN ISO 2813 | 30-50 Angolo 60° | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Valore pH | 8,0-8,6 | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Conduttanza | 1000-1800 µS/cm | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251 | 13-15 % | | | | | | | | | | | | | | |

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



FREIOTHERM-ATL-Anti-corrosione WA4981HRU905

| | |
|-----------------------------|--|
| | <ul style="list-style-type: none"> ■ Valore MEQ-Base DIN EN ISO 15880 52-58 mg/g ■ Contenuto di solventi organici 0,6-2,2 % ■ Temperatura del bagno 24-27 °C ■ Tempo di rivestimento 120-240 Secondi ■ Tensione di deposito 70-230 Volt ■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza 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. |
| Indurimento | <ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura dell'oggetto Temperatura di cottura consigliata 20 Min./170 °C <p>Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali</p>  |
| Durata di stoccaggio | <ul style="list-style-type: none"> ■ 1 turn-over/anno <p>Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C.</p> <p>Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.</p> <p>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.</p> |
| Note speciali | <ul style="list-style-type: none"> ■ Condizioni di esecuzione della prova Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica. |

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.