



WA4771HN1201

FREIOTHERM-ATL-special

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	anodno ločljiva 1K-elektro potopna barva	
Uporaba v industriji	Uporaba, npr. v panogi	Gradnja in sanitarije
Uporaba	Temeljni nanos	
Vrsta paste	Dodajna pasta, delno nevtralizirana	
Protikorozijska zaščita	Razred protikorozijske zaščite C 4	DIN EN ISO 12944-6
Podlaga	pocinkano jeklo	

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akril-poliester smola	
Barvni ton	novoferm grey	
Viskoznost	5000-9000 mPa*s	
MEQ-Base-število	29-36 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gostota	1,2-1,3 g/cm ³	teoretična določitev
Suha snov	68-72 %	teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Stopnja sijaja	25-40 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Priporočena debelina sloja	15-25 µm	
pH vrednost	8,0-8,8	DIN 19260
Prevodnost	1000-1400 µS/cm	
Suha snov	12,0-14,0 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-število	50-60 mg/g	DIN EN ISO 15880
Delež organskih topil	0,5-1,1 %	
Temperatura kopeli	24-27 °C	



WA4771HN1201

FREIOTHERM-ATL-special

Čas oslojevanja

60-180 sek.

Ločevalna napetost

130-290 Volti

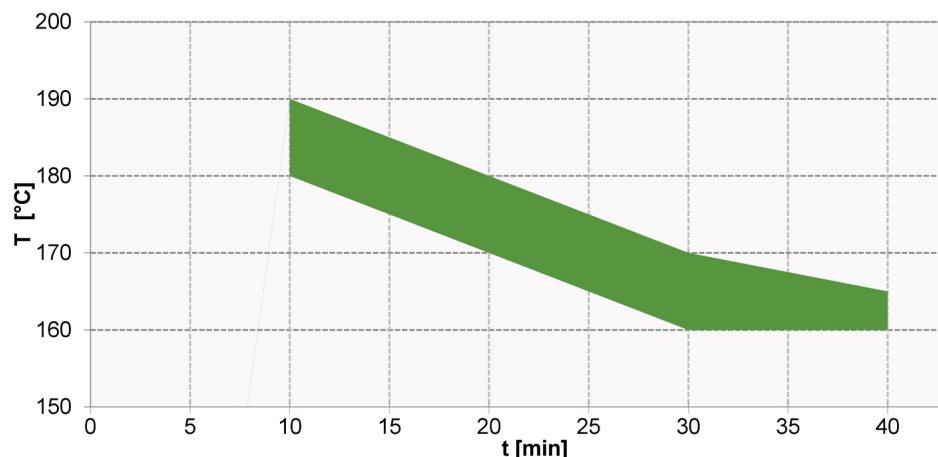
Promet

1 Letni promet

Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja ETL).

Strjevanje

Priporočena temperatura pečenja 20 min / 170 °C



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

Haltezeit Minimum in Minuten	30	20	10
Holding time minimum in minutes			

Haltezeit Maximum in Minuten	40	30	20
Holding time maximum in minutes			

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kašipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranj obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje

Priprava: Brušenje s fino granulacijo (npr. 240).
 Priporočilo: Zaključni lak na osnovi akrilata; Laki na osnovi alkida niso primerni za lakiranje!

Mehanske preiskave

Testni substrat

na pocinkano podlago

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 1

DIN EN ISO 2409



WA4771HN1201 FREIOTHERM-ATL-special

Klimatske preiskave

Testni substrat	na pocinkano podlago		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres odstopni re	504 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8

Opombe

Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Pogoji preskušanja	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.