



## WA4000HRU999 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

### Produktbeschreibung

|                           |  |  |
|---------------------------|--|--|
| <b>Produkttechnologie</b> | anodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack |  |
| <b>Anwendung Branche</b>  | z.B. Funktionsmöbel und Lagertechnik       |  |
| <b>Pastenart</b>          | Transparentpaste, vollneutralisiert        |  |

### Allgemeine Produkteigenschaften

|                           |   |                  |
|---------------------------|---|------------------|
| <b>Bindemittelbasis</b>   | Acrylatharz   |                  |
| <b>Farbton</b>            | farblos   |                  |
| <b>MEQ-Base-Wert</b>      | 50-60 mg/g  | DIN EN ISO 15880 |
| <b>Dichte</b>             | 1-1,1 g/cm <sup>3</sup>   | theoretisch      |
| <b>Festkörper</b>         | 38-42 %   | theoretisch      |
| <b>Lagerbeständigkeit</b> | im Originalgebinde mindestens 6 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.   |                  |
|                           | Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich. |                  |

### Anwendung und Verarbeitung

|                            |  |  |
|----------------------------|--|--|
| <b>Vorbehandlung</b>       | Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren). |  |
| <b>Mischungsverhältnis</b> | Produkte WA4000:WA4700<br>Gewichtsteile 1:1  |  |
| <b>Turn-over</b>           | 1 Turn Over pro Jahr<br>Zur Sicherstellung der Badstabilität und somit der Beschichtungsqualität ist der angegebene Turn Over (Feststoffaustausch des ETL-Beckens) einzuhalten.  |  |

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

|                       |  |  |
|-----------------------|--|--|
| <b>Überlackierung</b> | Vorbereitung: Anschleifen mit feiner Körnung (z.B. 240er Korn).<br>Empfehlung: Decklack auf Acrylat Basis; Lacke auf Alkyd Basis sind für die Überlackierbarkeit ungeeignet! |  |
|-----------------------|--|--|



## WA4000HRU999 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

### Hinweise

#### Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

#### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.