

FREIOTHERM-ATL-Erstbefüllung

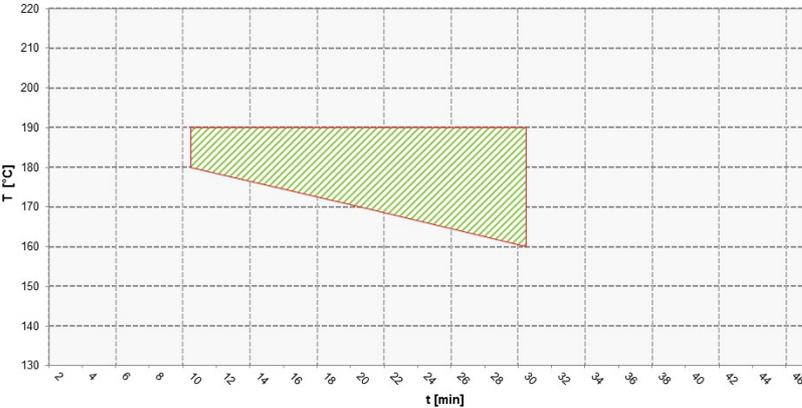
WA4970ERU905

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1-К анафорезная грунтовка ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ Паста для корректировки, частично нейтрализованная ■ Высокая коррозионная стойкость 														
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Эпокси-акрилат</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,12 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td> <td>65-75</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>17-25 µm</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	Эпокси-акрилат	■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,12 g/cm ³	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	65-75	■ Толщина покрытия	17-25 µm		
■ Связующие - основы	Эпокси-акрилат														
■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	63-67 %														
■ Плотность теоретически определяемая	1,12 g/cm ³														
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	65-75														
■ Толщина покрытия	17-25 µm														
Механические испытания	<table border="1"> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ на цинкфосфате		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0										
■ на цинкфосфате															
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0														
Стойкость	<table border="1"> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний.</td> </tr> </table>	■ на цинкфосфате		■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	240 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний.								
■ на цинкфосфате															
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	240 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8														
■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний.														
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table border="1"> <tr> <td>■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>40-60 угол 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,5-9,5</td> </tr> <tr> <td>■ Удельная электропроводность</td> <td>800-1600 µS/cm</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td> <td>13-15 %</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td> <td>65-75 mg/g</td> </tr> <tr> <td>■ Доля органических растворителей</td> <td>1,0-2,5 %</td> </tr> </table>	■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)		■ Глянец DIN EN ISO 2813	40-60 угол 60°	■ pH-Значение	8,5-9,5	■ Удельная электропроводность	800-1600 µS/cm	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	13-15 %	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	65-75 mg/g	■ Доля органических растворителей	1,0-2,5 %
■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)															
■ Глянец DIN EN ISO 2813	40-60 угол 60°														
■ pH-Значение	8,5-9,5														
■ Удельная электропроводность	800-1600 µS/cm														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	13-15 %														
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	65-75 mg/g														
■ Доля органических растворителей	1,0-2,5 %														

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOTHERM-ATL-Erstbefüllung WA4970ERU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Температура ванны 24-27 °C ■ Время нанесения 120-240 Секунд ■ Напряжение 150-300 Вольт ■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин./170 °C <p>Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p> 
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 Turn-over/Год <p>В оригинальной упаковке минимум 3 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</p> <p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.