



WA4718HRU712 FREIOTHERM-ATL-Lösemittelarm

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	anodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack	
Anwendung Branche	z.B. Bau und Sanitär	
Anwendung	Grundierung	
Pastenart	Pigmentpaste, vollneutralisiert	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	Basaltgrau	
Viskosität	5000-10000 mPa*s	
MEQ-Base-Wert	25-32 mg/g	DIN EN ISO 15880
Dichte	1,2-1,3 g/cm ³	theoretisch
Festkörper	68-72 %	theoretisch

Anwendung und Verarbeitung

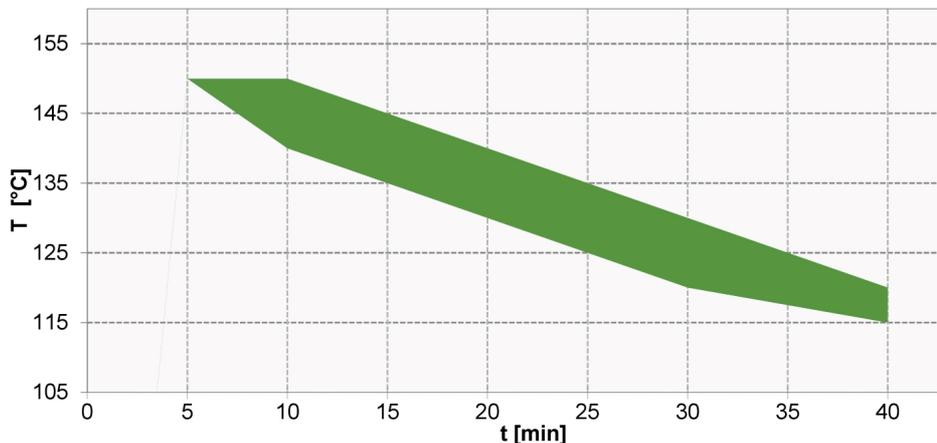
Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Glanzgrad	30-50 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
Empfohlene Schichtdicke	20-25 µm	
pH-Wert	8,0-9,0	DIN 19260
Leitwert	900-1300 µS/cm	
Festkörper	11-13 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-Wert	40-45 mg/g	DIN EN ISO 15880
Organischer Lösemittelanteil	0,8-2,0 %	
Badtemperatur	24-27 °C	
Beschichtungszeit	60-180 Sek.	
Abschidespannung	70-200 Volt	
Turn-over	1 Turn Over pro Jahr Zur Sicherstellung der Badstabilität und somit der Beschichtungsqualität ist der angegebene Turn Over (Feststoffaustausch des ETL-Beckens) einzuhalten.	



WA4718HRU712 FREIOTHERM-ATL-Löseemittelarm

Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 30 Minuten bei 120 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	120	130	140
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20

Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Mechanische Prüfungen

Prüfung	auf Eisenphosphatierung		
Gitterschnittprüfung	Gt 0		DIN EN ISO 2409

Klimatische Prüfungen

Prüfung	auf Eisenphosphatierung		
Kondenswasser-Konstantklima	Belastungsdauer	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Enthftung Schnitt	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Hinweise

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS | DIN ISO 45001

Seite 2/3 | Version 1

Überarbeitet am: 17.04.2023

Druckdatum: 19.04.2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-Lösemittelarm

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.