

**WA4067GRU999****FREIOTHERM-ATL-ClearTec****Produktbeskrivning**

Produktteknik	anodisk 1k ED-färg
Tillämpningsindustri	t.ex. bil- och fordonsbyggnadsektorn
Applicering	Enskiktssystem
Typ av massa	Transparentpasta, neutraliserad
Reptåligt	högt reptotstånd

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	färglös	
Viskositet	500-3500 mPa*s	
MEQ-Base-värde	17-24 mg/g	DIN EN ISO 15880
Densitet	1,0-1,2 g/cm ³	teoretisk
Torrhalt	53-57 %	teoretisk
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.	
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blåstring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Glans	>100 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Rekommenderad skiktjocklek	6-10 µm	
pH-värde	7,5-8,5	DIN 19260
Ledningsförmåga	500-1500 µS/cm	
Torrhalt	8-12 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-värde	25-45 mg/g	DIN EN ISO 15880
Badtemperatur	24-27 °C	
Beläggningstid	30-90 sek.	
Beläggningsspänning	50-150 Volt	

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 1/3 | Version 1

Reviderad datum: 2026-maj-29

Tryckdatum: 2026-jun-01

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4067GRU999

FREIOTHERM-ATL-ClearTec

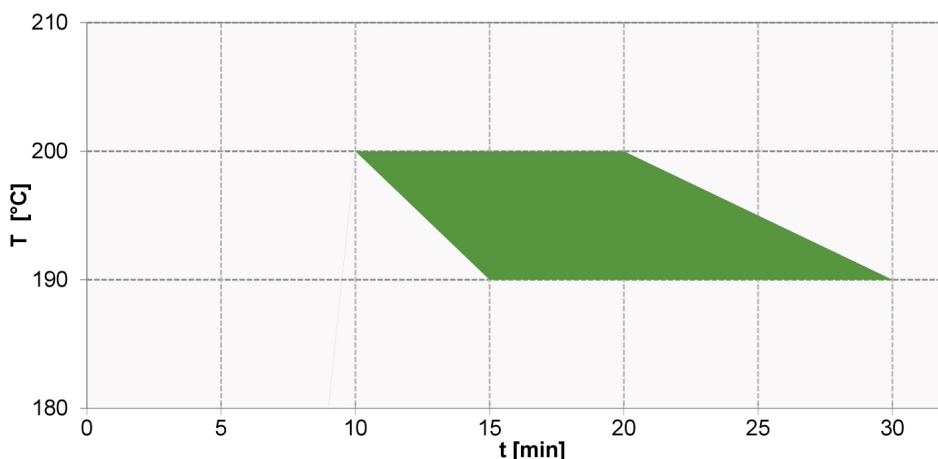
Omsättning

1 Omsättning per år

För att säkerställa badets stabilitet och därmed beläggingskvaliteten måste den specificerade omsättningen (fastämnesbyte av tanken) följas.

hårdning

Rekommenderad Objektets temperatur 10 min/200 °C



Objekt Temperatur in °C	190	200
Object Temperature in °C		
Haltezeit Minimum in Minuten	15	10
Holding time minimum in minutes		
Haltezeit Maximum in Minuten	30	20
Holding time maximum in minutes		

Anmärkning om hårdning

Färgad yta = bakkingsförhållanden med goda slutegenskape.

Uthårdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laborieförsök. Därför ska de endast betraktas som en orienteringshjälp när lackeringsanläggningar hos bearbetande företag behöver ställas in. Det bearbetande företaget är ansvarigt för att lackskiktet hårdar fullständigt. En fullständig hårdning av lackeringen ska kontrolleras med hjälp av representativa originaldelar under serievillkor med kompletterande analytiska och hållbarhetsprovningar. Vi står gärna till tjänst för rådgivning.

Mekanisk test

Testsubstrat	på Aluminium/aluminiumgjutgods	
Gittersnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Buchholz hårdhet	0,8 mm	DIN EN ISO 2815



WA4067GRU999

FREIOTHERM-ATL-ClearTec

Klimattest

Testsubstrat	på Aluminium/aluminiumgjutgods		
Fuktskåp	Stressens varaktighe	600 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
Neutral saltspraytest	Stressens varaktighe	600 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	avskärnin	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Klimatförändringstest	Stressens varaktighe	10 Cycles	DIN EN ISO 11997-1
	bubbelgradsområd	<1 mm	DIN EN ISO 4628-2
Väder-O-Meter	Stressens varaktighe	1500 h	DIN EN ISO 16474-2 Procedur A1

Anteckningar

Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation