



WA4190HRU916

FREIOTHERM-ATL-special

Opis izdelka

| | |
|------------------------------|------------------------------------------|
| Tehnologija proizvoda | anodno ločljiva 1K-elektro potopna barva |
| Uporaba v industriji | npr. v panogi Gradnja in sanitarije |
| Uporaba | Temeljni nanos |
| Vrsta paste | Dodajna pasta, popolnoma nevtralizirana |

Splošne lastnosti izdelka

| | | |
|------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|
| Osnova vezivnega sredstva | Akrilna smola | |
| Barvni ton | Prometno bela | |
| Viskoznost | 5000-10000 mPa*s | |
| MEQ-Base-število | 49-56 mg/g | DIN EN ISO 15880 |
| Gostota | 1,1-1,4 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 | 15-35 GU, Kot 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Priporočena debelina sloja | 15-30 µm | |
| pH vrednost | 7,8-8,8 | DIN 19260 |
| Prevodnost | 900-1300 µS/cm | |
| Suha snov | 12-15 % | DIN EN ISO 3251 |
| MEQ-Base-število | 40-50 mg/g | DIN EN ISO 15880 |
| Delež organskih topil | 0,4-1,1 % | |
| Temperatura kopeli | 24-27 °C | |
| Čas oslojevanja | 60-180 sek. | |
| Ločevalna napetost | 100-260 Volti | |

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Stran 1/3 | Verzija 0

Datum revidirane izdaje: 22. mar. 2023 Datum izdaje: 8. avg. 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4190HRU916

FREIOTHERM-ATL-special

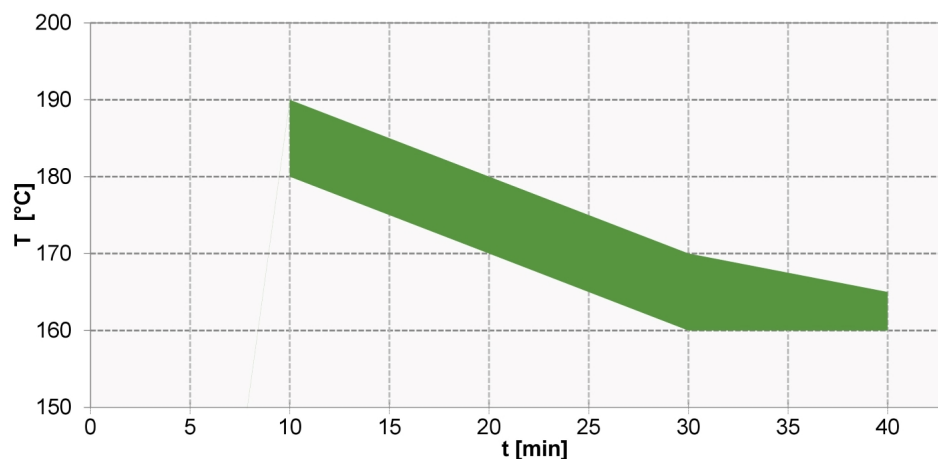
Promet

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 objekta 20 min/170 °C



| | | | |
|-----------------------------------------------------------------|------------|------------|------------|
| Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C | 160 | 170 | 180 |
| Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes | 30 | 20 | 10 |
| Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes | 40 | 30 | 20 |

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 kažipot 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.



WA4190HRU916 FREIOTHERM-ATL-special

Mehanske preiskave

| | | |
|-------------------------------------------------|-----------------------------|-----------------|
| Testni substrat | na alkalno očiščenem železu | |
| "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti | Gt 0 | DIN EN ISO 2409 |

Klimatske preiskave

| | | | |
|-------------------------------------------|-----------------------------|----------------|---------------------------------------------|
| Testni substrat | na alkalno očiščenem železu | | |
| 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. |