



## WA4775HRU735 FREIOTHERM-ATL-special

### Opis izdelka

<b>Tehnologija proizvoda</b>	anodno ločljiva 1K-elektro potopna barva
<b>Uporaba v industriji</b>	Uporaba, npr. v panogi Funkcionalno pohišstvo in skladiščna tehnika
<b>Uporaba</b>	Temeljni nanos in enoslojni sistem
<b>Vrsta paste</b>	Dodajna pasta, delno nevtralizirana
<b>Odpornost na praske</b>	visoka odpornost na praske

### Splošne lastnosti izdelka

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	Akrilna smola	
<b>Barvni ton</b>	Svetlosiva	
<b>Viskoznost</b>	5000-10000 mPa*s	
<b>MEQ-Base-število</b>	21-28 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Gostota</b>	1,2-1,3 g/cm <sup>3</sup>	teoretična določitev
<b>Suha snov</b>	63-67 %	teoretična določitev
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	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

<b>Predhodna obdelava</b>	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.	
<b>Stopnja sijaja</b>	40-60 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Priporočena debelina sloja</b>	18-22 µm	
<b>pH vrednost</b>	8,1-8,5	DIN 19260
<b>Prevodnost</b>	1200-1500 µS/cm	
<b>Suha snov</b>	14-16 %	DIN EN ISO 3251
<b>MEQ-Base-število</b>	40-50 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Delež organskih topil</b>	1,0-1,6 %	
<b>Temperatura kopeli</b>	24-27 °C	
<b>Čas oslojevanja</b>	60-180 sek.	



## WA4775HRU735

### FREIOTHERM-ATL-special

**Ločevalna napetost**

100-230 Volti

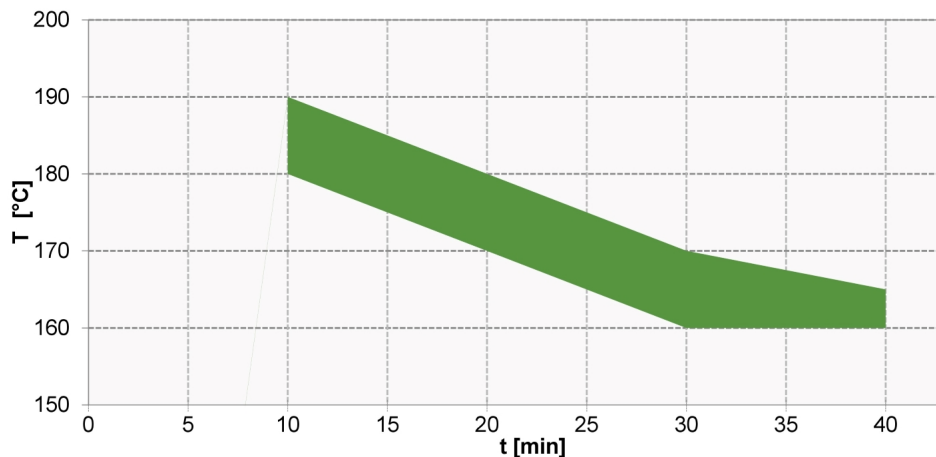
**Promet**

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 pečenja 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 testiranji obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

**Mehanske preiskave**

Testni substrat	na brezfosfatnih površinah	
"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Preizkus elastičnosti po Erichsensu	4 mm	DIN EN ISO 1520
Preizkus s prevojem preko trna cilindrično	8 mm	DIN EN ISO 1519
Trdota konice svinčnika	3 H	DIN EN ISO 15184



## WA4775HRU735 FREIOTHERM-ATL-special

Preizkus vtiskovanja po  
Bucholzu

1,0 mm

DIN EN ISO 2815

### 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.