



WA4722HRU735

FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Produktbeskrivning

Produktteknik	anodisk 2k ED-färg
Tillämpningsindustri	t.ex.funktions möbel och lagertekniksektorn
Applicering	Primer alt enskiktsystem
Typ av massa	Pigmentpasta, neutraliserad
Reptåligt	högt reptotstånd

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Viskositet	3000-9000 mPa*s	
MEQ-Base-värde	20-25 mg/g	DIN EN ISO 15880
Densitet	1,48 g/cm ³	teoretisk
Torrhalt	68-72 %	teoretisk
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 6 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	25-35 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Blandningsförhållande	Produkt WA4002:WA4722 Viktandel 1 : 1	
Rekommenderad skiktjocklek	25-35 µm	
pH-värde	8,1-8,7	DIN 19260
Ledningsförmåga	1500-2200 µS/cm	
Torrhalt	17-20 %	DIN EN ISO 3251
Andel organiskt lösningsmedel	<0,1 %	
Badtemperatur	24-27 °C	
Beläggningstid	60-180 sek.	

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: 10 dec. 2024

Tryckdatum: 10 dec. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4722HRU735

FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Beläggnings spänning

100-450 Volt

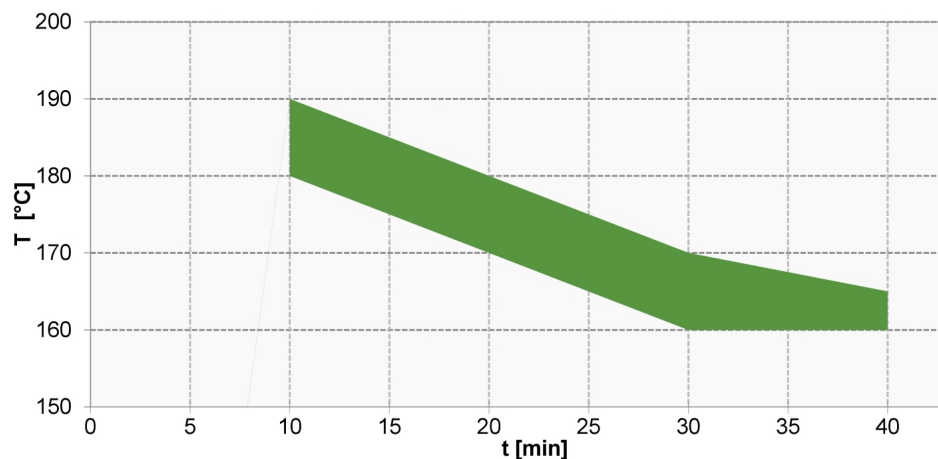
Omsättning

1 Omsättning per år

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

hårdning

Rekommenderad Objektets temperatur 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

Anmärkning om hårdning

Färgad yta = bakkingsförhållanden med goda slutegenskaper.

Uthärdningsvillkoren 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 härdar fullständigt. En fullständig härdning 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

Gittersnitt

Gt 0

DIN EN ISO 2409



WA4722HRU735

FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Klimattest

Fuktskåp	Stressens varaktighe avskärnin	504 h <1 mm	DIN EN ISO 6270-2 (CH) DIN EN ISO 4628-8
-----------------	--------------------------------	----------------	---

Anteckningar

Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetprinciper bör iaktas 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