

**WA4957HRU905****FREIOTHERM-ATL-Odporny na kor.****Opis produktu**

Technologia produktowa	anodowy jednokomponentowy lakier elektroforetyczny	
Zastosowanie branża	Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń	
Rodzaj pasty	Pasta wypełniająca, częściowo zneutralizowana	
Ochrona antykorozyjna	dobra ochrona antykorozyjna	

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowo-epoksydowa	
Kolor	Tiefschwarz	
Lepkość	2500-6500 mPa*s	
Liczba MEQ-Base	53-60 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gęstość	1,0-1,2 g/cm ³	teoretycznie
Części stałe	65-69 %	teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
Stopień połysku	40-60 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
Rekomendowana grubość warstwy	30-40 µm	
Wartość pH	8,5-9,5	DIN 19260
Przewodność	1300-2000 µS/cm	
Części stałe	13-16 %	DIN EN ISO 3251
Liczba MEQ-Base	85-95 mg/g	DIN EN ISO 15880
Zawartość rozpuszczalników organicznych	0,5-1,5 %	
Temperatura kąpieli	24-27 °C	
Czas malowania	120-240 sek.	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

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

Strona 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 26 sty 2023

Wydrukowano dnia: 3 lip 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4957HRU905

FREIOTHERM-ATL-Odporny na kor.

Napięcie rozdzielcze

150-300 Volty

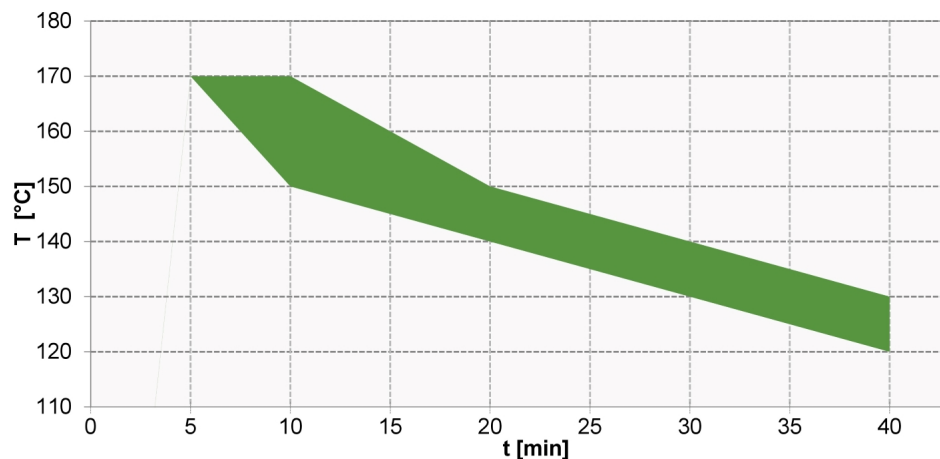
Obrót

1 Obrót rocznie

Aby zapewnić stabilność kąpiel, a tym samym jakość powłoki, należy przestrzegać określonych obrotów (wymiana ciał stałych w zbiorniku ETL).

Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 20 min/140 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	130	140	150	160	170
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10	7,5	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20	15	10

Uwaga dotycząca utwardzania

Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowyc.

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.

Testy mechaniczne

Substrat testowy

na powierzchni fosforanowanej żelazowo

Test siatki nacięć

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Testy klimatyczne

Substrat testowy

na powierzchni fosforanowanej żelazowo

Test w neutralnej mgie solnej

Czas trwania stres 240 h
cięcie oderwani <2 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)
DIN EN ISO 4628-8

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

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

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 26 sty 2023

Wydrukowano dnia: 3 lip 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**WA4957HRU905****FREIOTHERM-ATL-Odporny na kor.****Odporność na chemikalia**

Substrat testowy	na powierzchni fosforanowanej żelazowo
Czynniki wpływające	Odporność chemiczna zależy od stężenia, temperatury, czasu ekspozycji i metody badania. Należy to sprawdzić w zależności od zastosowania.

Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	<p>Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>