



## WA4061GRU999 FREIOTHERM-ATL-ClearTec

### Opis produktu

<b>Technologia produktowa</b>	anodowy jednokomponentowy lakier elektroforetyczny
<b>Zastosowanie branża</b>	Zastosowanie np. w branży samochodowej
<b>Zastosowanie</b>	System jednowarstwowy
<b>Rodzaj pasty</b>	Pasta transparentna, w pełni zneutralizowana
<b>Odporność na zadrapanie</b>	wysoka odporność na zadrapania

### Właściwości produktu

<b>Baza</b>	Żywica akrylowa	
<b>Kolor</b>	farblos	
<b>Lepkość</b>	100-1500 mPa*s	
<b>Liczba MEQ-Base</b>	17-24 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Gęstość</b>	1,0-1,2 g/cm <sup>3</sup>	teoretycznie
<b>Części stałe</b>	53-57 %	teoretycznie
<b>Magazynewanie</b>	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

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	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.	
<b>Stopień połysku</b>	>100 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Rekomendowana grubość warstwy</b>	6-10 µm	
<b>Wartość pH</b>	7,0-8,5	DIN 19260
<b>Przewodność</b>	500-1000 µS/cm	
<b>Części stałe</b>	10-14 %	DIN EN ISO 3251
<b>Liczba MEQ-Base</b>	13-20 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Temperatura kąpieli</b>	24-27 °C	
<b>Czas malowania</b>	30-90 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



## WA4061GRU999

### FREIOTHERM-ATL-ClearTec

#### Napięcie rozdzielcze

50-150 Wolty

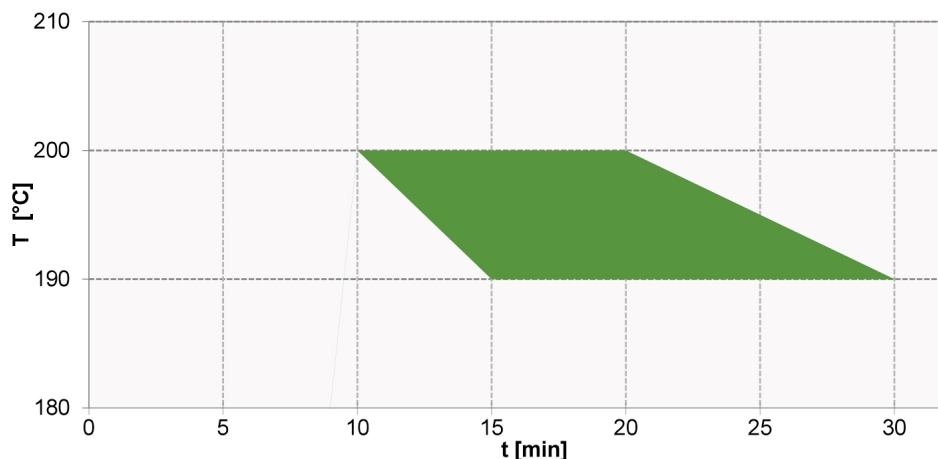
#### Obrót

1 Obrót rocznie

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

#### Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 10 min/200 °C



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

#### 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 aluminium/na odlewie ciśnieniowym aluminium

#### Test siatki nacięć

Gt 0

DIN EN ISO 2409

#### Twardość powłoki

5H

DIN EN ISO 15184

### Testy klimatyczne

#### Substrat testowy

na aluminium/na odlewie ciśnieniowym aluminium

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: 6 lut 2023

Wydrukowano dnia: 13 cze 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH &amp; Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 7707 1510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WA4061GRU999

### FREIOTHERM-ATL-ClearTec

<b>Odporność na wilgoć - stały klimat</b>	Czas trwania stres	600 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	cięcie oderwani	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Test w neutralnej mgle solnej</b>	Czas trwania stres	600 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	cięcie oderwani	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Test zmian klimatu</b>	Czas trwania stres	10 Cykle	DIN EN ISO 11997-1
	obszar stopnia bąbelkowego	<1(S0)	Cykl B DIN EN ISO 4628-2
<b>Pogoda-O-Meter</b>	Czas trwania stres	1500 h	DIN EN ISO 16474-2 Procedura A1

### Wskazówki

<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	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.
<b>Warunki badania</b>	<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>