

**WA4718HRU712****FREIOTHERM-ATL-zawart.rozpusz.****Opis produktu**

Technologia produktowa	anodowy lakier dwukomponentowy	
Zastosowanie branża	Zastosowanie np. w branży budowlanej i sanitarnej	
Zastosowanie	Podkład	
Rodzaj pasty	Pasta pigmentowa, w pełni zneutralizowana	

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa	
Kolor	Basaltgrau	
Lepkość	5000-10000 mPa*s	
Liczba MEQ-Base	25-32 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gęstość	1,2-1,3 g/cm ³	teoretycznie
Części stałe	68-72 %	teoretycznie

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	30-50 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
Rekomendowana grubość warstwy	20-25 µm	
Wartość pH	8,0-9,0	DIN 19260
Przewodność	900-1300 µS/cm	
Części stałe	11-13 %	DIN EN ISO 3251
Liczba MEQ-Base	40-45 mg/g	DIN EN ISO 15880
Zawartość rozpuszczalników organicznych	0,8-2,0 %	
Temperatura kąpeli	24-27 °C	
Czas malowania	60-180 sek.	
Napięcie rozdzielcze	70-200 Volty	
Obrót	1 Obrót rocznie Aby zapewnić stabilność kąpeli, a tym samym jakość powłoki, należy przestrzegać określonych obrotów (wymiana ciał stałych w zbiorniku ETL).	

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

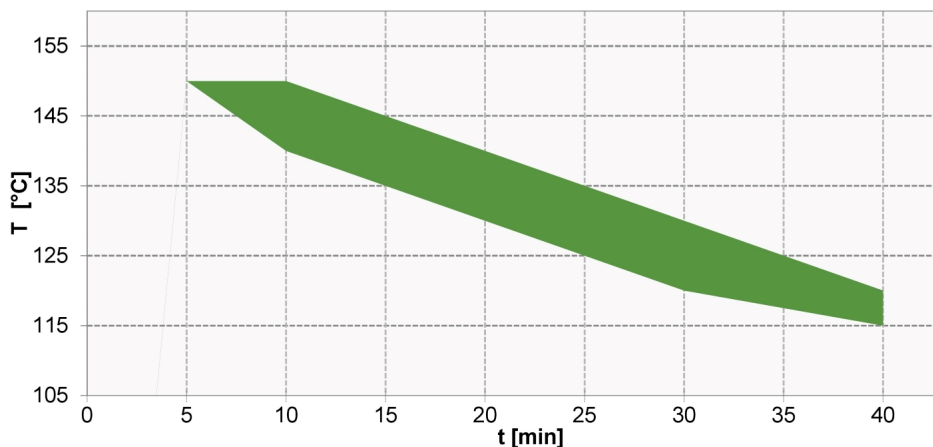


WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-zawart.rozpusz.

Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 30 min / 120 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	120	130	140
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	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 powierzchni fosforanowanej żelazowo

Test siatki nacięć

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Testy klimatyczne

Substrat testowy

na powierzchni fosforanowanej żelazowo

Odporność na wilgoć - stały klimat

Czas trwania stres

504 h

DIN EN ISO 6270-2 (CH)

cięcie oderwani

<1 mm

DIN EN ISO 4628-8

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.



WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-zawart.rozpusz.

Warunki badania

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.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.