



FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

WA4907HRU905

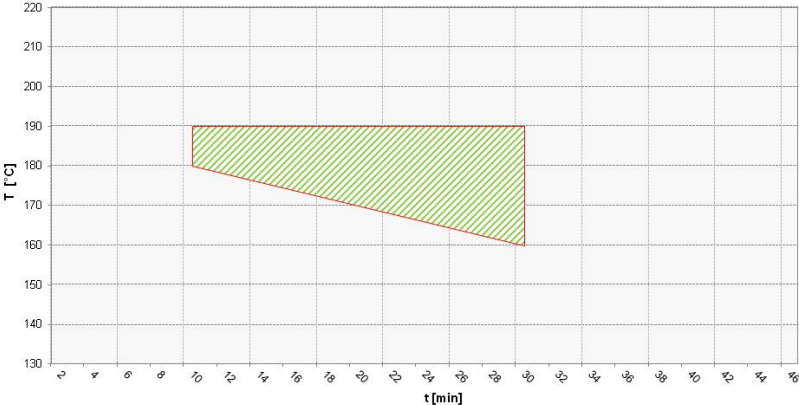
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1-К анафорезная грунтовка ■ Область применения, например услуги по окраске ■ Паста для корректировки, полностью нейтрализованная ■ Однослойная система ■ Высокие дегазационные свойства 																
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Эпокси-акрилат</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td> <td>58-62 %</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,08 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td> <td>36-43</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>2000-6000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>15-25 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Связующие - основы	Эпокси-акрилат	■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	58-62 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,08 g/cm ³	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	36-43	■ Вязкость	2000-6000 mPa.s	■ Толщина покрытия	15-25 µm		
■ Связующие - основы	Эпокси-акрилат																
■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL																
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	58-62 %																
■ Плотность теоретически определяемая	1,08 g/cm ³																
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	36-43																
■ Вязкость	2000-6000 mPa.s																
■ Толщина покрытия	15-25 µm																
Механические испытания	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ на алюминии/алюминиевых сплавах</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815</td> <td>0,8 mm</td> </tr> </tbody> </table>	■ на алюминии/алюминиевых сплавах		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	0,8 mm										
■ на алюминии/алюминиевых сплавах																	
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																
■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	0,8 mm																
Стойкость	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ на алюминии/алюминиевых сплавах</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>120 часов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> </tbody> </table>	■ на алюминии/алюминиевых сплавах		■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	120 часов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ на алюминии/алюминиевых сплавах																	
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	120 часов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8																
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>65-75 угол 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,2-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Удельная электропроводность</td> <td>1000-1400 µS/cm</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td> <td>13-15 %</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td> <td>40-50 mg/g</td> </tr> <tr> <td>■ Доля органических растворителей</td> <td>0,8-1,5 %</td> </tr> <tr> <td>■ Температура ванны</td> <td>24-27 °C</td> </tr> </tbody> </table>	■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.		■ Глянец DIN EN ISO 2813	65-75 угол 60°	■ pH-Значение	8,2-9,0	■ Удельная электропроводность	1000-1400 µS/cm	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	13-15 %	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	40-50 mg/g	■ Доля органических растворителей	0,8-1,5 %	■ Температура ванны	24-27 °C
■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.																	
■ Глянец DIN EN ISO 2813	65-75 угол 60°																
■ pH-Значение	8,2-9,0																
■ Удельная электропроводность	1000-1400 µS/cm																
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	13-15 %																
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	40-50 mg/g																
■ Доля органических растворителей	0,8-1,5 %																
■ Температура ванны	24-27 °C																

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

WA4907HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Время нанесения 60-180 Секунд ■ Напряжение 160-300 Вольт ■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин../170 °C <p>Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p> 
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 Turn-over/Год <p>В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</p> <p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.