



WA4707HR2629

FREIOTHERM-ATL-Oldószersegény

Termékismertető

Terméktechnológia	anódos leválasztó 2K-s Elektomártóla
Alkalmazási ágazat	pl. funkciós bútoroknál, raktározástechnikában
Alkalmazás	Alapozó és egyrétegű rendszer
Pasztatípus	Utántöltőpaszta, részben semlegesítve
Karcállóság	magas karcállóság

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	Világos szürke	
MEQ-Base-érték	11-14 mg/g	DIN EN ISO 15880
Fajsúly	1,3-1,6 g/cm ³	elméleti
Szilárdanyagtartalom	68-72 %	elméleti
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Fényesség	40-50 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Keverési arány	A keverési arány különböző tényezőktől függ, ezért a technológusokkal együttműködésben adjuk meg az adott berendezésre vonatkozóan.	
Javasolt rétegvastagság	15-20 µm	
pH-érték	8,2-8,6	DIN 19260
Vezetőképesség	1300-1600 µS/cm	
Szilárdanyagtartalom	16-18 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-érték	40-50 mg/g	DIN EN ISO 15880
Szerves oldószertartalom	0,5-1,2 %	
Füldőhőmérséklet	22-28 °C	
Festésidő	60-180 sec.	

Műszaki adattalpjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót. Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz. Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 1/3 | Változat 2

Felülvizsgálat dátuma: 2024. ápr. 12. Nyomtatás dátuma: 2024. ápr. 19.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 7707 1510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4707HR2629

FREIOTHERM-ATL-Oldószerszegény

Leválasztási feszültség

100-300 Volt

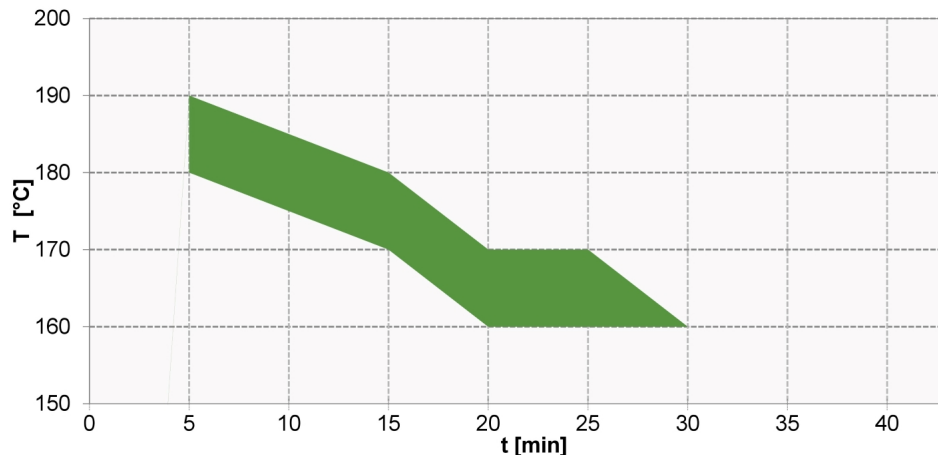
Forgalom

1 Éves forgalom

A fűrdőstabilitás és ezáltal a bevonat minőségének biztosítása érdekében be kell tartani az előírt forgalmat (az tartály szilárdanyagcseréjét).

Kikeményedés

Ajánlott beégetési hőmérséklet 10 perc 170 °C-nál



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	30	25	15

Figyelmeztetés a térhálósításhoz

Az bevonat alkalmas keresztkötésre, majd ezt követően megfelelő porfestékkel történő átfestésre. A felelősség a bevonat teljes kikeményedésének biztosításáért a feldolgozást végző vállalatot terheli. A bevonat teljes kikeményedését reprezentatív eredeti alkatrészek alapján szériagyártási feltételek mellett kiegészítő analitikai és tartóssági vizsgálatokkal kell ellenőrizni. Tanácsadással szívesen állunk rendelkezésére.

Megjegyzés a kikeményedésről

Színezett terület = sütési feltételek jó végső tulajdonságokra.

A bemutatott beégetési feltételek a laboratóriumi kísérletek eredményein alapulnak, ezért csupán útmutatóul szolgálnak a feldolgozást végző vállalat bevonatoló berendezéseinek beállításához. A felelősség a bevonat teljes kikeményedésének biztosításáért a feldolgozást végző vállalatot terheli. A bevonat teljes kikeményedését reprezentatív eredeti alkatrészek alapján szériagyártási feltételek mellett kiegészítő analitikai és tartóssági vizsgálatokkal kell ellenőrizni. Tanácsadással szívesen állunk rendelkezésére.

**WA4707HR2629****FREIOTHERM-ATL-Oldószerszegény****Mechanikai vizsgálatok**

Teszt szubsztrát	vasfoszfátoszáson	
Rácsvágó vizsgálat	Gt 0	DIN EN ISO 2409
köpölyözési teszt	4 mm	DIN EN ISO 1520
Cilinderes tűskehajlítási vizsgálat	8 mm	DIN EN ISO 1519
Ceruzakeménység	3 H	DIN EN ISO 15184
Buchholz benyomásvizsgálat	1,0 mm	DIN EN ISO 2815

Figyelmeztetés

Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.