



# WA4422GE301A

## FREIOTHERM-ATL-WheelTec

### Popis produktu

Technologie výroby	anodicky se odlučující 1K elektrolak
Obor použití	např. v automobilové branži
Zpracování	Základ
Druh pasty	Pigmentová pasta, plně neutralizovaná
Odolnost proti poškrábání	vysoká odolnost proti poškrábání

### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	red translucent	
Hodnota MEQ-Base	45-65 mg/g	DIN EN ISO 15880
Hustota	1,0-1,3 g/cm <sup>3</sup>	teoreticky
Pevné částice	35-43 %	teoreticky
Skladování	v originálním obalu min. 6 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

### Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Stupeň lesku	>50 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Doporučená tloušťka vrstvy	15-20 µm	
pH	7,5-9	DIN 19260
Vodivost	700-1200 µS/cm	
Pevné částice	8-12 %	DIN EN ISO 3251
Hodnota MEQ-Base	45-60 mg/g	DIN EN ISO 15880
Teplota lázně	24-27 °C	
Doba nanášení	60-90 sek.	
Napětí odlučování	50-150 Voltů	



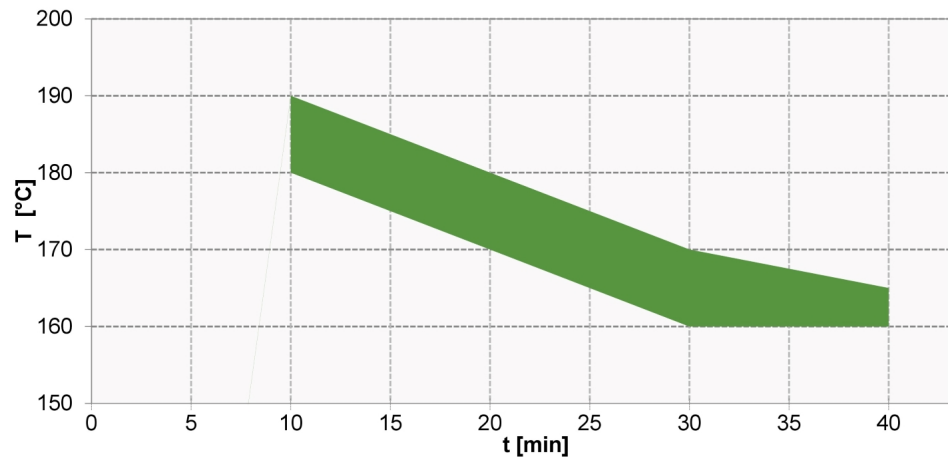
## WA4422GE301A FREIOTHERM-ATL-WheelTec

### Obrat

1 Obrat za rok  
Pro zajištění stability lázně a tím i kvality povlaku je nutné dodržet stanovený obrat (výměna pevných látek ETL nádrže).

### Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 20 min/170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20

### Poznámka k vytvrzování

Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi.

Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Zodpovědnost za zajištění úplného vytvrzení nátěru nese zpracovatelský závod. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.



## WA4422GE301A

### FREIOTHERM-ATL-WheelTec

#### Mechanické zkoušky

<b>Zkušební substrát</b>	Na hliníku/hliníkové slitině	
<b>Zkouška mřížkovým řezem</b>	Gt 0	DIN EN ISO 2409

#### Klimatické zkoušky

<b>Zkušební substrát</b>	Na hliníku/hliníkové slitině		
<b>Kondenzátové konstatní klima</b>	Doba trvání zátěže	240 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Odpojovací řez	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Neutrální test v solné mlze</b>	Doba trvání zátěže	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Odpojovací řez	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

#### Poučení

<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.