



## WA4970HRU905 FREIOTHERM-ATL-korozijsko

### Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	anodno odvojiva 1K-elektro potopna boja
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Vrsta paste	Pasta za dopunjavanje, djelomično neutralizirana
Zaštita od korozije	dobro

### Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akril-epoksidna smola	
Ton boje	Duboko crna	
MEQ-Base-broj	58 - 65 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gustoća	1,0-1,2 g/cm <sup>3</sup>	teoretski
Suha tvar	63 - 67 %	teoretski
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

### Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Stupanj sjaja	40-60 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Preporučena debljina sloja	17-25 µm	
pH vrijednost	8,5-9,5	DIN 19260
Provodljivost	1300-1700 µS/cm	
Suha tvar	13-15 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-broj	75-85 mg/g	DIN EN ISO 15880
Udio organsik otapala	1,0-2,5 %	
Temperatura kupke	24-27 °C	
Vrijeme oslojavanja	120-240 sek.	
Napon odvajanja	150-300 Volti	



## WA4970HRU905 FREIOTHERM-ATL-korozijsko

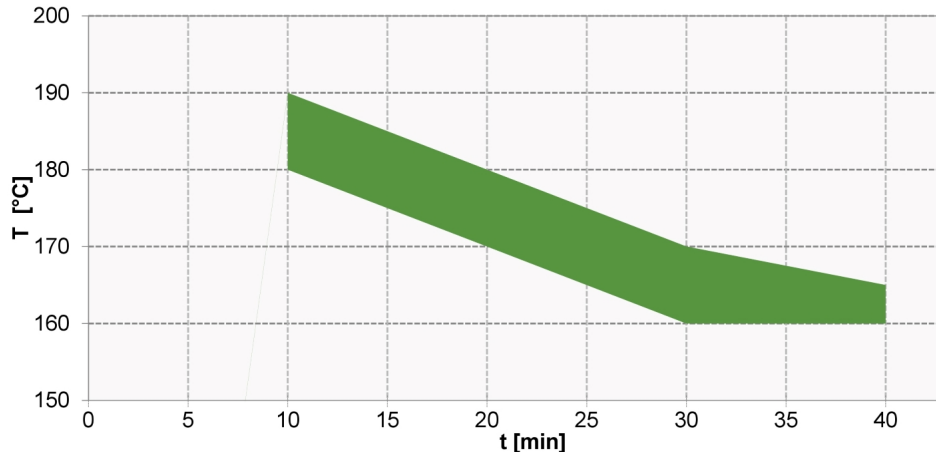
### Promet

1 Godišnji promet

Kako bi se osigurala stabilnost kupke, a time i kvaliteta premaza, mora se poštivati navedeni promet (razmjena krutih tvari u spremniku).

### Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 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

### Napomena o liječenju

Obojeno područje = uvjeti pečenja s dobrim konačnim svojstvima.

Prikazani uvjeti prijanjanja temelje se na rezultatima laboratorijskih ispitivanja i stoga predstavljaju samo orijentaciju za parametiranje industrijske opreme za nanošenje premaza. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.

### Mehanički testovi

#### Ispitna podloga

na cink fosfatiranu podlagu

#### Giter test prionjivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

### Klimatski testovi

#### Ispitna podloga

na cink fosfatiranu podlagu

#### Test neutralnog slanog spreja

Trajanje stres  
odreda re

240 h  
<2 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)  
DIN EN ISO 4628-8

### Postojanost na kemikalije



## WA4970HRU905 FREIOTHERM-ATL-korozijsko

### Čimbenici koji utječu

Kemijska otpornost ovisi o koncentraciji, temperaturi, vremenu izlaganja i metodi ispitivanja. Ovo se mora provjeriti ovisno o aplikaciji.

### Primjedbe

#### Zaštita rada i zdravlja

Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

#### Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.