



WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-Poco solvente

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	vernice bicomponente per anafresi
Applicazione settore	Applicazione per es. nel settore edile e dei sanitari
Applicazione	Fondo
Tipo di pasta	Pasta in pigmento, completamente neutralizzata

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica	
Colore	Grigio basalto	
Viscosità	5000-10000 mPa*s	
Valore MEQ-alcalino	25-32 mg/g	DIN EN ISO 15880
Peso specifico	1,2-1,3 g/cm ³	Teorico
Corpi solidi	68-72 %	Teorico

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Brillantezza	30-50 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Spessore dello strato consigliato	20-25 µm	
pH	8,0-9,0	DIN 19260
Conduttanza	900-1300 µS/cm	
Corpi solidi	11-13 %	DIN EN ISO 3251
Valore MEQ-alcalino	40-45 mg/g	DIN EN ISO 15880
Contenuto di solventi organici	0,8-2,0 %	
Temperatura del bagno	24-27 °C	
Tempo di rivestimento	60-180 sec.	
Tensione di deposito	70-200 Volt	
Turnover	1 Fatturato annuo	
	Per garantire la stabilità del bagno e quindi la qualità del rivestimento, è necessario rispettare il turnover specificato (scambio di solidi del serbatoio ETL).	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS | DIN ISO 45001

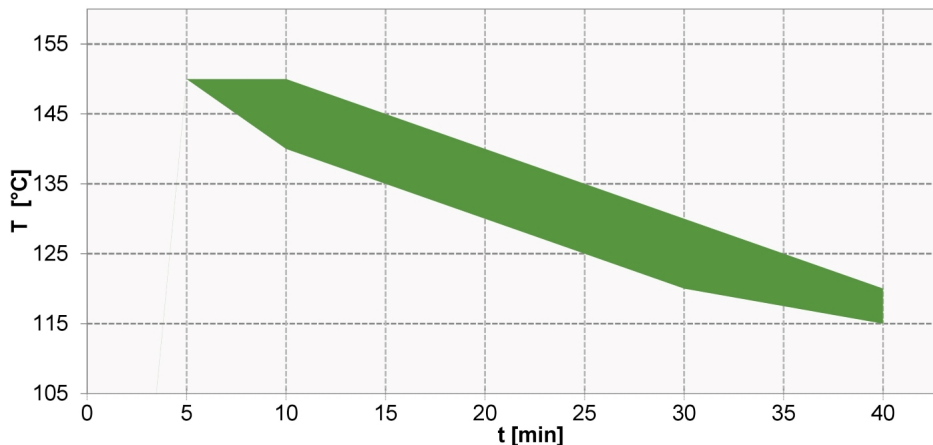


WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-Poco solvente

Indurimento

Temperatura dell'oggetto consigliata 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

Nota sulla stagionatura

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

Prove meccaniche

Substrato di prova	su ferro con fosfatazione		
Prova di quadrettatura	Gt 0		DIN EN ISO 2409

Prove climatiche

Substrato di prova	su ferro con fosfatazione		
Condensa continua	Durata dello stress	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	taglio di distacc	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Note

Tutela del lavoro e della salute	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.		
----------------------------------	--	--	--



WA4718HRU712 FREIOTHERM-ATL-Poco solvente

Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.