



FREIOTHERM-ATL-Motoryzacja WA4973HRU905

Właściwości	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anodowy jednokomponentowy lakier elektroforetyczny ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Dopłňovací pasta, částečně neutralizovaná ■ Podkład i system jednowarstwowy ■ Do podłóży z metali lekkich ■ Bardzo dobra ochrona antykorozyjna ■ Ustawienie odgazowywujące 														
Dane techniczne	<table border="1"> <tr> <td>■ Baza</td> <td>Żywica akrylowo-epoksydowa</td> </tr> <tr> <td>■ Kolor</td> <td>szwarz w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Części stałe DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td> <td>1,08 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td> <td>59-67</td> </tr> <tr> <td>■ Lepkość</td> <td>4000-8000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td> <td>20-30 μm</td> </tr> </table>	■ Baza	Żywica akrylowo-epoksydowa	■ Kolor	szwarz w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,08 g/cm ³	■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	59-67	■ Lepkość	4000-8000 mPa.s	■ Kontrolna grubość warstwy	20-30 μm
■ Baza	Żywica akrylowo-epoksydowa														
■ Kolor	szwarz w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)														
■ Części stałe DIN EN ISO 3251	63-67 %														
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,08 g/cm ³														
■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	59-67														
■ Lepkość	4000-8000 mPa.s														
■ Kontrolna grubość warstwy	20-30 μm														
Test mechaniczny	<table border="1"> <tr> <td>■ na aluminium/ na odlewie ciśnieniowym aluminiowym</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520</td> <td>4,5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1</td> <td>50 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ na aluminium/ na odlewie ciśnieniowym aluminiowym		■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	4,5 mm	■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)						
■ na aluminium/ na odlewie ciśnieniowym aluminiowym															
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	4,5 mm														
■ Test odporności na uderzenie DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)														
Test wytrzymałości	<table border="1"> <tr> <td>■ na aluminium/ na odlewie ciśnieniowym aluminiowym</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1008 godzin odwarstwienie Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Odporność na chemikalia</td> <td>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.</td> </tr> </table>	■ na aluminium/ na odlewie ciśnieniowym aluminiowym		■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 godzin odwarstwienie Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.								
■ na aluminium/ na odlewie ciśnieniowym aluminiowym															
■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 godzin odwarstwienie Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8														
■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.														
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	<table border="1"> <tr> <td>■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wyższych wymaganiach ochrony antykorozyjnej polecamy powłoki konwersyjne (np. fosforanowanie)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td> <td>30-70 przy kącie 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td> <td>8,2-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Przewodność</td> <td>1000-1750 μS/cm</td> </tr> </table>	■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wyższych wymaganiach ochrony antykorozyjnej polecamy powłoki konwersyjne (np. fosforanowanie)		■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	30-70 przy kącie 60°	■ Wartość pH	8,2-9,0	■ Przewodność	1000-1750 μS/cm						
■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wyższych wymaganiach ochrony antykorozyjnej polecamy powłoki konwersyjne (np. fosforanowanie)															
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	30-70 przy kącie 60°														
■ Wartość pH	8,2-9,0														
■ Przewodność	1000-1750 μS/cm														

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

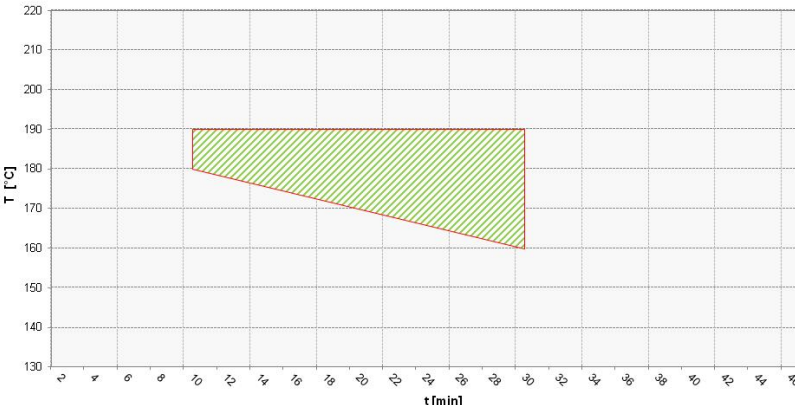
Strona: 1 / 2
Wersja: 1
14.02.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREIOTHERM-ATL-Motoryzacja WA4973HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Części stałe DIN EN ISO 3251 12-16 % ■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880 40-60 mg/g ■ Zawartość rozpuszczalników organicznych 0,9-1,7 % ■ Temperatura kąpieli 24-27 °C ■ Czas malowania 120-240 sekund/-y ■ Napięcie rozdzielcze 100-260 volt ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Utwardzanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 20 Min./170 °C <p>zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi</p> 
Magazynowanie	<ul style="list-style-type: none"> ■ Jednorazowa wymiana części stałych w ciągu roku <p>W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.</p> <p>Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.</p>
Wskazówki specjalne	<ul style="list-style-type: none"> ■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.