

**WA4114HF2044**

FREIOTHERM-ATL-bezrozpou@tedel

Popis produktu

Technologie výroby	anodicky se odlučující 2K elektrolak
Obor použití	např. v branži stavebnictví a sanity
Zpracování	Základ
Druh pasty	Pigmentová pasta, plně neutralizovaná

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	faral bianco	
Viskozita	5000-12000 mPa*s	
Hodnota MEQ-Base	30-37 mg/g	DIN EN ISO 15880
Hustota	1,3-1,6 g/cm ³	teoreticky
Pevné částice	68-72 %	teoreticky
Skladování	v originálním obalu min. 12 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	40-60 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Poměr míchání	Výrobky WA4065HRU999:WA4114HF2044 Hmotnostní podíly 1:1	
Doporučená tloušťka vrstvy	18-22 μm	
pH	8,2-8,8	DIN 19260
Vodivost	1600-2500 μS/cm	
Pevné částice	13-15 %	DIN EN ISO 3251
Hodnota MEQ-Base	40-50 mg/g	DIN EN ISO 15880
Podíl organických rozpouštědel	1,0-2,0 %	
Teplota lázně	24-27 °C	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostřují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



WA4114HF2044

FREIOTHERM-ATL-bezrozpou@tedel

Doba nanášení

60-180 sek.

Napětí odlučování

130-260 Voltů

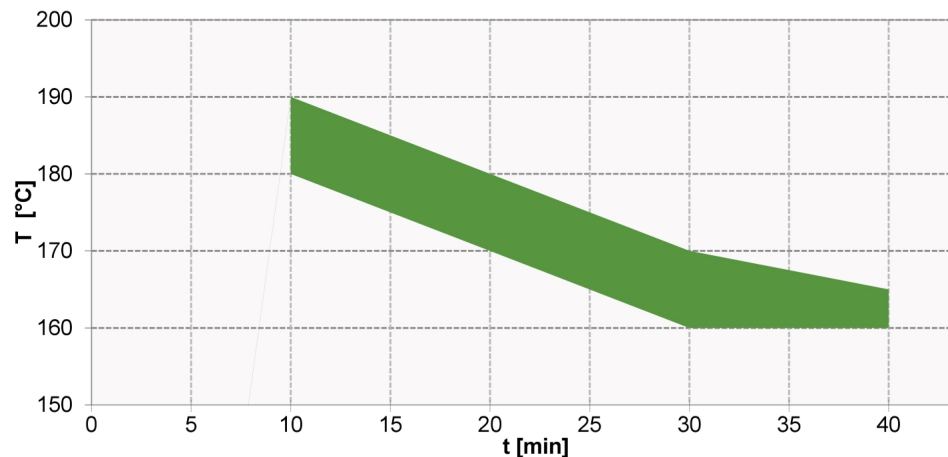
Obrat

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	160	170	180
Object Temperature in °C			

Haltezeit Minimum in Minuten	30	20	10
Holding time minimum in minutes			

Haltezeit Maximum in Minuten	40	30	20
Holding time maximum in minutes			

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.

Mechanické zkoušky

Zkušební substrát

Na hliníku/hliníkové slitině

Zkouška mřížkovým řezem

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimatické zkoušky

Zkušební substrát

Na hliníku/hliníkové slitině



WA4114HF2044

FREIOTHERM-ATL-bezrozpou@tedel

Kondenzátové konstatní klima

Doba trvání zátěže
Odpojovací řez

504 h
<1 mm

DIN EN ISO 6270-2 (CH)
DIN EN ISO 4628-8

Poučení

Ochrana práce a zdraví

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.

Podmínky zkoušky

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.