Tehnični list

WA4707HR2629
FREIOTHERM-ATL-z manj topili

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	anodno ločljiva 2K-elektro potopna barva
Uporaba v industriji	npr. v panogi Funkcionalno pohištvo in skladiščna tehnika
Uporaba	Temeljni nanos in enoslojni sistem
Vrsta paste	Dodajna pasta, delno nevtralizirana
Odpornost na praske	visoka odpornost na praske

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola	
Barvni ton	Svetlosiva	
MEQ-Base-število	11-14 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gostota	1,3-1,6 g/cm³	teoretična določitev
Suha snov	68-72 %	teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 30 °C.Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej. Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Stopnja sijaja	40-50 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Mešalno razmerje	Mešalno razmerje je odvisno od različnih dejavnikov in je zato, v sodelovanju s strokovnjaki procesne tehnike, prilagojeno konkretni opremi.	
Priporočena debelina sloja	15-20 µm	
pH vrednost	8,2-8,6	DIN 19260
Prevodnost	1300-1600 µS/cm	
Suha snov	16-18 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-število	40-50 mg/g	DIN EN ISO 15880
Delež organskih topil	0,5-1,2 %	
Temperatura kopeli	22-28 °C	

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

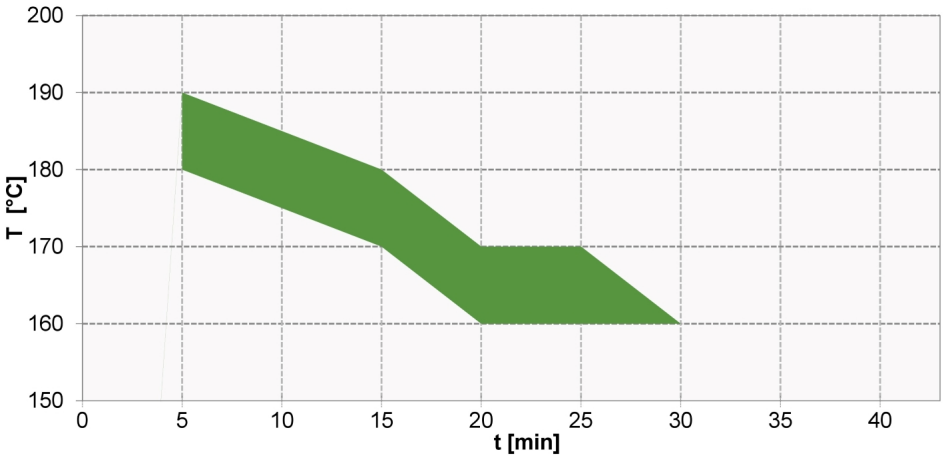
DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

WA4707HR2629
FREIOTHERM-ATL-z manj topili

Čas oslojevanja	60-180 sek.
Ločevalna napetost	100-300 Volti
Promet	1 Letni promet Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja).
Strjevanje	Priporočena temperatura ustvarjanja temeljnega premaza 10 minut pri 170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	30	25	15

Informacija o utrjevanju	Premaz je primerno za utrjevanje pri uporabi prelakiranja z modificirano prašno barvo. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranji obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.
Opomba o strjevanju	Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm. Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kažipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranji obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

WA4707HR2629
FREIOTHERM-ATL-z manj topili

Mehanske preiskave

Testni substrat	na železofosfatiranju	
"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Cupping test	4 mm	DIN EN ISO 1520
Preizkus s prevojem preko trna cilindrično	8 mm	DIN EN ISO 1519
Trdota konice svinčnika	3 H	DIN EN ISO 15184
Preizkus vtiskovanja po Bucholzu	1,0 mm	DIN EN ISO 2815

Opombe

Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Pogoji preskušanja	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de