



WA4909HRU905

FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	anodno ločljiva 2K-elektro potopna barva
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
Vrsta paste	Pigmentna pasta, popolnoma nevtralizirana

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola	
Barvni ton	Globoko črna	
Viskoznost	1000 - 4000 mPa*s	
MEQ-Base-število	35 - 42 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gostota	1,0 - 1,2 g/cm ³	teoretična določitev
Suha snov	48 - 52 %	teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 6 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °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	35 - 50 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Mešalno razmerje	Izdelki WA4001:WA4909 Masni deleži 1 : 1	
Priporočena debelina sloja	30 - 40 µm	
pH vrednost	8,1 - 8,7	DIN 19260
Prevodnost	1700 - 2500 µS/cm	
Suha snov	14 - 18 %	DIN EN ISO 3251
Temperatura kopeli	24 - 27 °C	
Čas oslojevanja	120 - 240 sek.	
Ločevalna napetost	100 - 450 Volti	



WA4909HRU905

FREIOTHERM-ATL-EcoOne

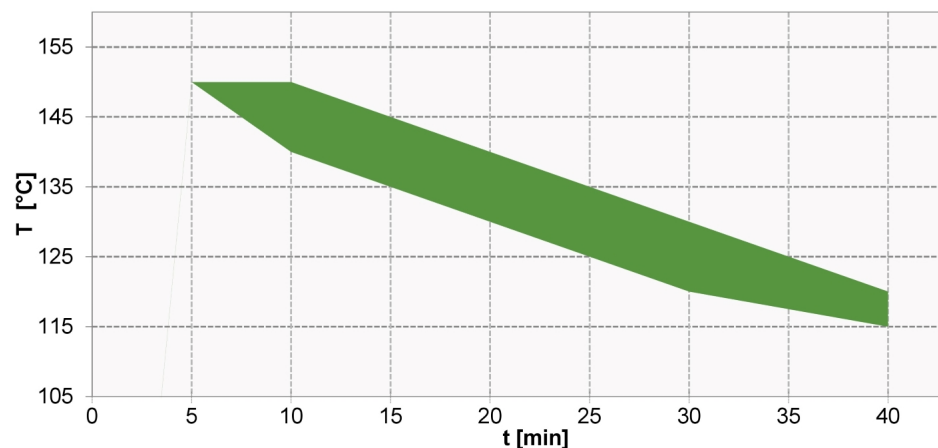
Promet

1 Letni promet

Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja).

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 20 min/130 °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

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 kašipot 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 testirani obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Mehanske preiskave

Testni substrat

na železofosfatiranju

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409



WA4909HRU905 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

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.