



WA4957HRU905

FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack	
Anwendung Branche	z.B. Maschinen- und Apparatebau	
Pastenart	Nachfüllpaste, teilneutralisiert	
Korrosionsschutz	guter Korrosionsschutz	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylat-Epoxidharz	
Farbton	Tiefschwarz	
Viskosität	2500-6500 mPa*s	
MEQ-Base-Wert	53-60 mg/g	DIN EN ISO 15880
Dichte	1,0-1,2 g/cm ³	theoretisch
Festkörper	65-69 %	theoretisch
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Glanzgrad	40-60 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
Empfohlene Schichtdicke	30-40 µm	
pH-Wert	8,5-9,5	DIN 19260
Leitwert	1300-2000 µS/cm	
Festkörper	13-16 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-Wert	85-95 mg/g	DIN EN ISO 15880
Organischer Lösemittelanteil	0,5-1,5 %	
Badtemperatur	24-27 °C	
Beschichtungszeit	120-240 Sek.	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

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

Seite 1/3 | Version 0

Überarbeitet am: 26.01.2023

Druckdatum: 03.07.2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4957HRU905

FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

Abscheidespannung

150-300 Volt

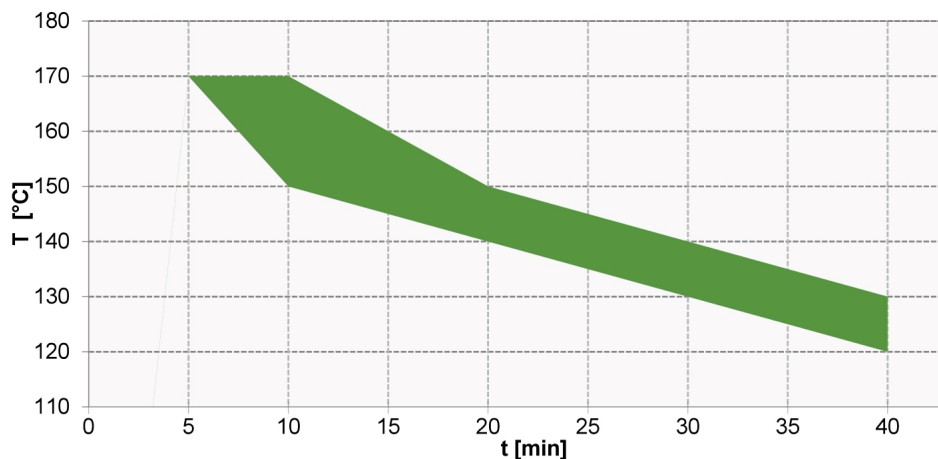
Turn-over

1 Turn Over pro Jahr

Zur Sicherstellung der Badstabilität und somit der Beschichtungsqualität ist der angegebene Turn Over (Feststoffaustausch des ETL-Beckens) einzuhalten.

Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 20 Minuten bei 140 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	130	140	150	160	170
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10	7,5	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20	15	10

Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Mechanische Prüfungen

Prüfundergrund

auf Eisenphosphatierung

Gitterschnittprüfung

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimatische Prüfungen

Prüfundergrund

auf Eisenphosphatierung



WA4957HRU905

FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

Neutrale Salzsprühnebelprüfung

Belastungsdauer 240 h
 Enthftung Schnitt <2 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)
 DIN EN ISO 4628-8

Chemikalienbeständigkeit

Prüfuntergrund

auf Eisenphosphatierung

Einflussfaktoren

Die Chemikalienbeständigkeit ist abhängig von der Konzentration, Temperatur, Belastungsdauer und Testmethode. Dies ist je nach Anwendungsfall zu prüfen.

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.