

**WA4718HRU712****FREIOTHERM-ATL-z manj topili****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	anodno ločljiva 2K-elektro potopna barva	
Uporaba v industriji	Uporaba, npr. v panogi	Gradnja in sanitarije
Uporaba	Temeljni nanos	
Vrsta paste	Pigmentna pasta, popolnoma nevtralizirana	

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola	
Barvni ton	Bazaltno siva	
Viskoznost	5000-10000 mPa*s	
MEQ-Base-število	25-32 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gostota	1,2-1,3 g/cm ³	teoretična določitev
Suha snov	68-72 %	teoretična določitev

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	30-50 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Priporočena debelina sloja	20-25 µm	
pH vrednost	8,0-9,0	DIN 19260
Prevodnost	900-1300 µS/cm	
Suha snov	11-13 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-število	40-45 mg/g	DIN EN ISO 15880
Delež organskih topil	0,8-2,0 %	
Temperatura kopeli	24-27 °C	
Čas oslojevanja	60-180 sek.	
Ločevalna napetost	70-200 Volti	
Promet	1 Letni promet Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja ETL).	

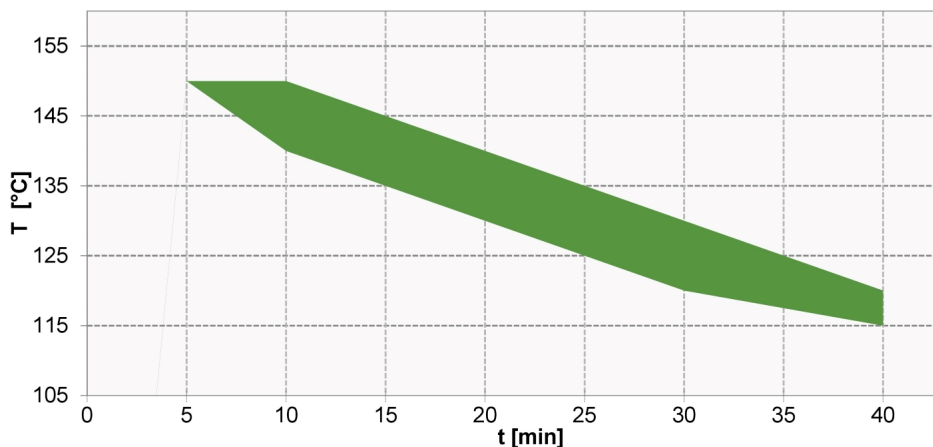


WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-z manj topili

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 30 min / 120 °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 testiranji 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

Klimatske preiskave

Testni substrat

na železofosfatiranju

Kondenzacijska voda - stalna klima

Trajanje stres	504 h
odstopni re	<1 mm

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

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.



WA4718HRU712

FREIOTHERM-ATL-z manj topili

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.