

**WA4902HRU905****FREIOTHERM-ATL-Hitro delujoc****Opis izdelka**

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

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	Akrilna smola	
<b>Barvni ton</b>	Globoko črna	
<b>Viskoznost</b>	3000 - 9000 mPa*s	
<b>MEQ-Base-število</b>	24 - 30 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Gostota</b>	1,0-1,2 g/cm <sup>3</sup>	teoretična določitev
<b>Suha snov</b>	54 - 58 %	teoretična določitev
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	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**

<b>Predhodna obdelava</b>	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.	
<b>Stopnja sijaja</b>	20-40 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Mešalno razmerje</b>	Izdelki WA4006:WA4902 Masni deleži 1 : 1	
<b>Priporočena debelina sloja</b>	12-25 µm	
<b>pH vrednost</b>	8,0-8,7	DIN 19260
<b>Prevodnost</b>	1500-3000 µS/cm	
<b>Suha snov</b>	12-19 %	DIN EN ISO 3251
<b>Temperatura kopeli</b>	24-27 °C	
<b>Čas oslojevanja</b>	60-180 sek.	
<b>Ločevalna napetost</b>	50-250 Volti	



## WA4902HRU905

### FREIOTHERM-ATL-Hitro delujoc

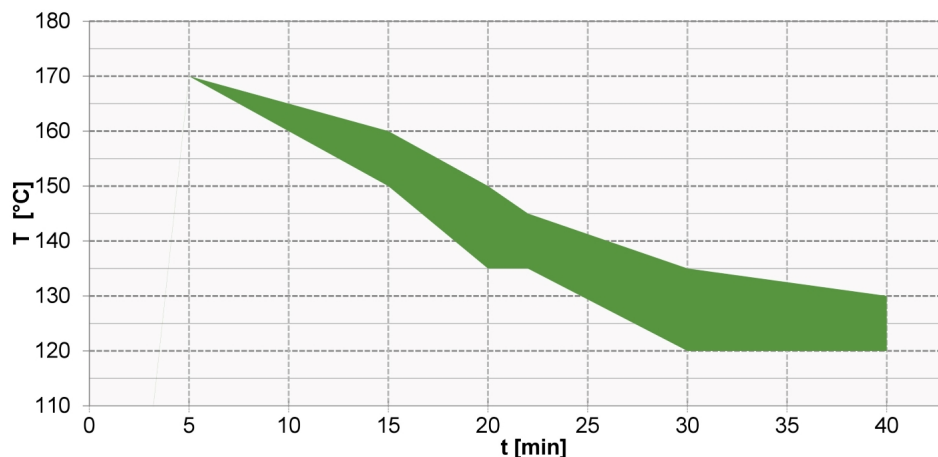
#### Promet

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 30 min/120 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	<b>120</b>	<b>135</b>	<b>150</b>
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	<b>30</b>	<b>22,5</b>	<b>15</b>
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	<b>40</b>	<b>30</b>	<b>20</b>

#### 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 testiranjimi obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

#### Mehanske preiskave

##### Testni substrat

na alkalno očiščenem železu

##### "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409



## WA4902HRU905

### FREIOTHERM-ATL-Hitro delujoc

#### 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.