Karta techniczna

FreiLacke

WA4969HRU905
FREIOTHERM-ATL-odpo.na korozje

Opis produktu

Technologia produktowa	anodowy jednokomponentowy lakier elektroforetyczny
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Rodzaj pasty	Pasta wypełniająca, częściowo zneutralizowana
Ochrona antykorozyjna	bardzo dobry

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowo-epoksydowa	
Kolor	Tiefschwarz	
Lepkość	3000-6000 mPa*s	
Liczba MEQ-Base	58-65 mg/g	DIN EN ISO 15880
Gęstość	1,0-1,2 g/cm³	teoretycznie
Części stałe	63-67 %	teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 30 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
Stopień połysku	40-50 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
Rekomendowana grubość warstwy	20-30 µm	
Wartość pH	8,2-9,0	DIN 19260
Przewodność	1000-1750 µS/cm	
Części stałe	12-14 %	DIN EN ISO 3251
Liczba MEQ-Base	70-80 mg/g	DIN EN ISO 15880
Zawartość rozpuszczalników organicznych	0,9-1,7 %	
Temperatura kąpieli	24-27 °C	
Czas malowania	120-240 sek.	

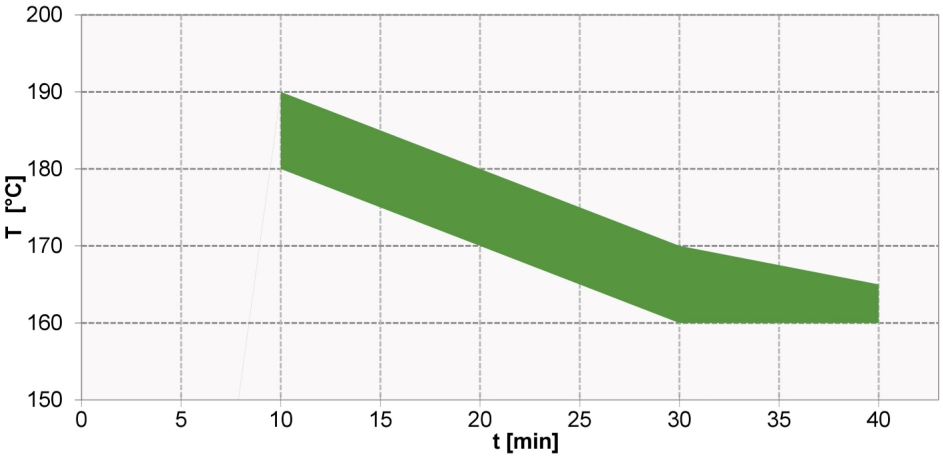
Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy.
Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania.
Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

WA4969HRU905
FREIOTHERM-ATL-odpo.na korozje

Napięcie rozdzielcze	100-260 Wolty
Obrót	1 Obrót rocznie Aby zapewnić stabilność kąpieli, a tym samym jakość powłoki, należy przestrzegać określonych obrotów (wymiana ciał stałych w zbiorniku).
Utwardzanie	Zalecana Temperatura obiektu 20 min/170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	**160**	**170**	**180**
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	**30**	**20**	**10**
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	**40**	**30**	**20**

Uwaga dotycząca utwardzania	Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowyc. Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy.
Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania.
Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

WA4969HRU905
FREIOTHERM-ATL-odpo.na korozje

Testy mechaniczne

Substrat testowy	na powierzchni fosforanowanej cynkowo		
Test siatki nacięć	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Test bańki	5 mm		DIN EN ISO 1520
Test odporności na uderzenie	50 kg cm (przód)		DIN EN ISO 6272-1

Testy klimatyczne

Substrat testowy	na powierzchni fosforanowanej cynkowo		
Test w neutralnej mgle solnej	Czas trwania stres cięcie oderwani	504 h <2 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

Odporność na chemikalia

Substrat testowy	na powierzchni fosforanowanej cynkowo
Czynniki wpływające	Odporność chemiczna zależy od stężenia, temperatury, czasu ekspozycji i metody badania. Należy to sprawdzić w zależności od zastosowania.

Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczenaich i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy.
Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania.
Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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