



WA4969HRU905

FREIOTHERM-ATL-Anti-corrosione

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	vernice monocomponente per anodi
Applicazione settore	Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
Tipo di pasta	Pasta per rabbocco, parzialmente neutralizzata
Protezione contro la corrosione	protezione dalla corrosione molto buona

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	resina epossidica acrilica	
Colore	Nero intenso	
Viscosità	3000-6000 mPa*s	
Valore MEQ-alcino	58-65 mg/g	DIN EN ISO 15880
Peso specifico	1,0-1,2 g/cm ³	Teorico
Corpi solidi	63-67 %	Teorico
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Brillantezza	40-50 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Spessore dello strato consigliato	20-30 µm	
pH	8,2-9,0	DIN 19260
Conduttanza	1000-1750 µS/cm	
Corpi solidi	12-14 %	DIN EN ISO 3251
Valore MEQ-alcino	70-80 mg/g	DIN EN ISO 15880
Contenuto di solventi organici	0,9-1,7 %	
Temperatura del bagno	24-27 °C	
Tempo di rivestimento	120-240 sec.	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



WA4969HRU905

FREIOTHERM-ATL-Anti-corrosione

Tensione di deposito

100-260 Volt

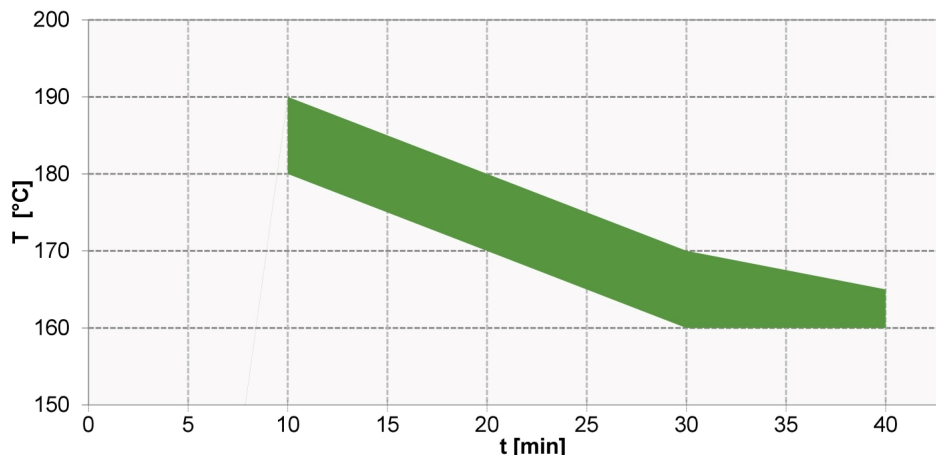
Turnover

1 Fatturato annuo

Per garantire la stabilità del bagno e quindi la qualità del rivestimento, è necessario rispettare il turnover specificato (scambio di solidi del serbatoio ETL).

Indurimento

Temperatura dell'oggetto consigliata 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

Nota sulla stagionatura

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

Prove meccaniche

Substrato di prova	su zinco con fosfatazione	
Prova di quadrettatura	Gt 0	DIN EN ISO 2409
prova di coppettazione	5 mm	DIN EN ISO 1520
Prova d'urto	50 kg cm (anteriore)	DIN EN ISO 6272-1

Prove climatiche

Substrato di prova	su zinco con fosfatazione
---------------------------	---------------------------

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de

**WA4969HRU905****FREIOTHERM-ATL-Anti-corrosione****Prova in nebbia salina
neutra**Durata dello stres
taglio di distacc504 h
<2 mmDIN EN ISO 9227 (NSS)
DIN EN ISO 4628-8**Resistenza chimica****Substrato di prova**

su zinco con fosfatazione

Fattori influenzanti

La resistenza chimica dipende dalla concentrazione, dalla temperatura, dal tempo di esposizione e dal metodo di prova. Questo deve essere verificato a seconda dell'applicazione.

Note**Tutela del lavoro e della
salute**

Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

**Condizioni di esecuzione
della prova**

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.