



# WA4422GE201A

## FREIOTHERM-ATL-WheelTec

### Opis izdelka

<b>Tehnologija proizvoda</b>	anodno ločljiva 1K-elektro potopna barva
<b>Uporaba v industriji</b>	Uporaba v, npr. panogi Avtomobili
<b>Uporaba</b>	Temeljni nanos
<b>Vrsta paste</b>	Pigmentna pasta, popolnoma nevtralizirana
<b>Odpornost na praske</b>	visoka odpornost na praske

### Splošne lastnosti izdelka

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	Akrilna smola	
<b>Barvni ton</b>	rosegold lasierend	
<b>MEQ-Base-število</b>	45-65 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Gostota</b>	1,0-1,2 g/cm <sup>3</sup>	teoretična določitev
<b>Suha snov</b>	35-43 %	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>	>50 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Priporočena debelina sloja</b>	15-20 µm	
<b>pH vrednost</b>	7,5-9	DIN 19260
<b>Prevodnost</b>	700-1200 µS/cm	
<b>Suha snov</b>	8-12 %	DIN EN ISO 3251
<b>MEQ-Base-število</b>	45-60 mg/g	DIN EN ISO 15880
<b>Temperatura kopeli</b>	24-27 °C	
<b>Čas oslojevanja</b>	60-90 sek.	
<b>Ločevalna napetost</b>	50-150 Volti	



# WA4422GE201A

## FREIOTHERM-ATL-WheelTec

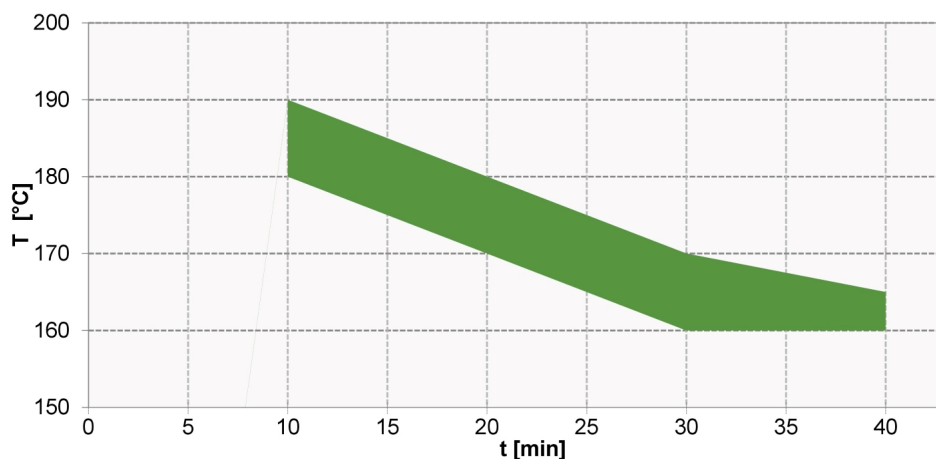
### Promet

1 Letni promet

Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja ETL).

### Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 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

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

### Mehanske preiskave

#### Testni substrat

na aluminiju/aluminijastih tlačnih ulitkih

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

Gt 0

DIN EN ISO 2409

### Klimatske preiskave

#### Testni substrat

na aluminiju/aluminijastih tlačnih ulitkih

#### Kondenzacijska voda - stalna klima

Trajanje stres 240 h  
odstopni re <1 mm

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



## WA4422GE201A

### FREIOTHERM-ATL-WheelTec

#### Test nevtralnega solnega pršila

Trajanje stres  
odstopni re

240 h  
<1 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)  
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.

##### 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.