



WA4130HRU916

FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Produktbeskrivning

Produktteknik	anodisk 2k ED-färg
Tillämpningsindustri	t.ex. bygg- och sanitärsektorn
Applicering	Primer
Typ av massa	Pigmentpasta, neutraliserad
Inträngning	bra

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	Trafikvit	
Viskositet	3000-8000 mPa*s	
MEQ-Base-värde	20-27 mg/g	DIN EN ISO 15880
Densitet	1,4-1,6 g/cm ³	teoretisk
Torrhalt	68-72 %	teoretisk
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 6 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.	
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blåstring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Glans	30-50 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Blandningsförhållande	Produkt WA4000:WA4130 Viktandel 1 : 1	
Rekommenderad skiktjocklek	15-25 µm	
pH-värde	8,4-8,8	DIN 19260
Ledningsförmåga	1500-2000 µS/cm	
Torrhalt	16-18 %	DIN EN ISO 3251
MEQ-Base-värde	21-26 mg/g	DIN EN ISO 15880
Andel organiskt lösningsmedel	<0,1 %	

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 1/3 | Version 1

Reviderad datum: 27 juni 2024

Tryckdatum: 27 juni 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WA4130HRU916 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Badtemperatur

24-27 °C

Beläggningstid

60-180 sek.

Beläggnings spänning

100-450 Volt

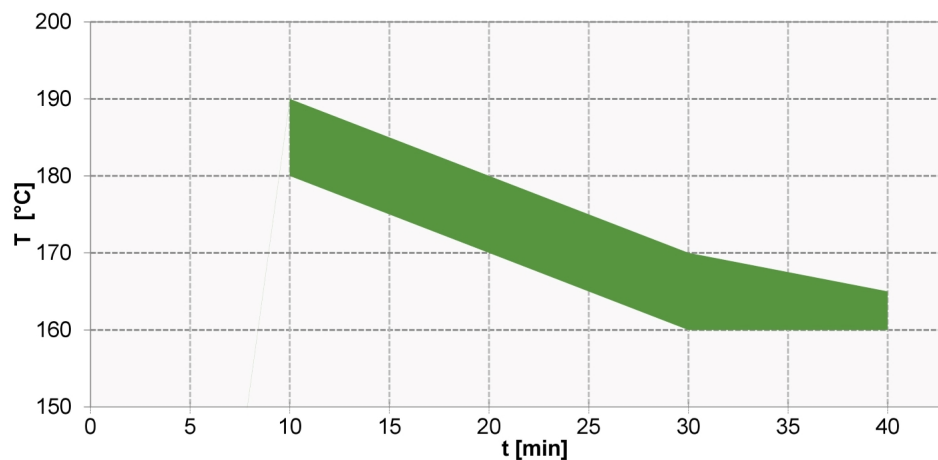
Omsättning

1 Omsättning per år

För att säkerställa badets stabilitet och därmed beläggningens kvaliteten måste den specificerade omsättningen (fastämnesbyte av tanken) följas.

härddning

Rekommenderad Objektets temperatur 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

Anmärkning om härddning

Färgad yta = bakkingsförhållanden med goda slutegenskaper.

Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laboratorieförsök. Därför ska de endast betraktas som en orienteringshjälp när lackeringsanläggningar hos bearbetande företag behöver ställas in. Det bearbetande företaget är ansvarigt för att lackskiktet härddar fullständigt. En fullständig härddning av lackeringen ska kontrolleras med hjälp av representativa originaldelar under serievillkor med kompletterande analytiska och hållbarhetsprovningar. Vi står gärna till tjänst för rådgivning.

Mekanisk test

Testsubstrat

på järnfosfatering

Gittersnitt

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimattest

Testsubstrat

på järnfosfatering



WA4130HRU916 FREIOTHERM-ATL-EcoOne

Fuktskåp

Stressens varaktighe
avskärnin

504 h
<1 mm

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

Anteckningar

Arbets- och hälsoskydd

Normala försiktighetprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.

Testförhållanden

Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.

Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation