



FREIOTHERM-ATL-Spezial

WA4904HRU905

Eigenschaften

- Anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack
- Anwendung z.B. in der Branche Funktionsmöbel und Lagertechnik
- Nachfüllpaste, vollneutralisiert
- Grundierung und Einschichtsystem

Technische/ Physikalische Daten

■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz
■ Farbton	schwarz in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)
■ Festkörper DIN EN ISO 3251	63-67 %
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,06 g/cm³
■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	51-57
■ Viskosität	3000-8000 mPa.s
■ Prüfschichtdicke	18-22 µm

Mechanische Prüfung

■ auf Stahl, alkalisch gereinigt	
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0

Verarbeitung und Anwendung

Anlagen- und Objektabhängig

■ Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände.
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	45-55 Winkel 60°
■ pH-Wert	8,1-8,5
■ Leitwert	1400-1900 µS/cm
■ Festkörper DIN EN ISO 3251	12-14 %
■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	56-60 mg/g
■ Organischer Lösemittelanteil	1,4-2,0 %
■ Badtemperatur	24-27 °C
■ Beschichtungszeit	60-180 Sekunden
■ Abscheidespansnung	130-260 Volt

Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Aushärtung

■ Objekttemperatur

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



FREIOTHERM-ATL-Spezial

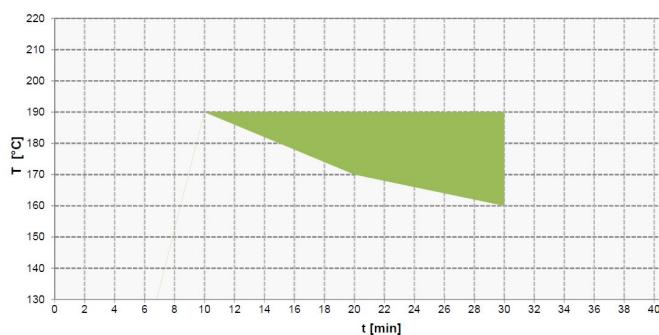
WA4904HRU905

Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./170 °C

grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen- und Beständigkeitstests überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.

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



Lagerbeständigkeit

- 1 Turn-over/ Jahr.

Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C.
Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.

Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich

Spezielle Hinweise

■ Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270.
Diese Angaben beruhen auf unseren Produktenkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.
Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.