



# FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

## WA4037MRU999

<b>Eigenschaften</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack</li> <li>■ Anwendung z.B. in der Branche Lohnbeschichter</li> <li>■ Nachfüllpaste, vollneutralisiert</li> <li>■ Einschichtsystem</li> <li>■ Entgasende Einstellung</li> </ul>	
<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Bindemittel-Basis Acrylat-Epoxidharz</li> <li>■ Farbton farblos</li> <li>■ Festkörper DIN EN ISO 3251 58-62 %</li> <li>■ Dichte theoretische Bestimmung 1,10 g/cm<sup>3</sup></li> <li>■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880 51-57</li> <li>■ Viskosität 2000-6000 mPa.s</li> <li>■ Prüfschichtdicke 15-25 µm</li> </ul>	
<b>Mechanische Prüfung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss</li> <li>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 Gt 0</li> <li>■ Eindruckversuch n. Buchholz DIN EN ISO 2815 0,8 mm</li> </ul>	
<b>Beständigkeitsprüfung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss</li> <li>■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227 120 Stunden Unterwanderung Wb &lt;1 mm DIN EN ISO 4628-8</li> </ul>	
<b>Verarbeitung und Anwendung</b> Anlagen- und Objektabhängig	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Vorbehandlung</b> Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände.</li> <li>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813 65-75 Winkel 60°</li> <li>■ pH-Wert 8,2-9,0</li> <li>■ Leitwert 1000-1400 µS/cm</li> <li>■ Festkörper DIN EN ISO 3251 13-15 %</li> <li>■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880 40-50 mg/g</li> <li>■ Organischer Lösemittelanteil 0,8-1,5 %</li> <li>■ Badtemperatur 24-27 °C</li> <li>■ Beschichtungszeit 60-180 Sekunden</li> <li>■ Abscheidespannung 160-300 Volt</li> <li>■ <b>Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b></li> </ul>	

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-Korrosionsfest WA4037MRU999

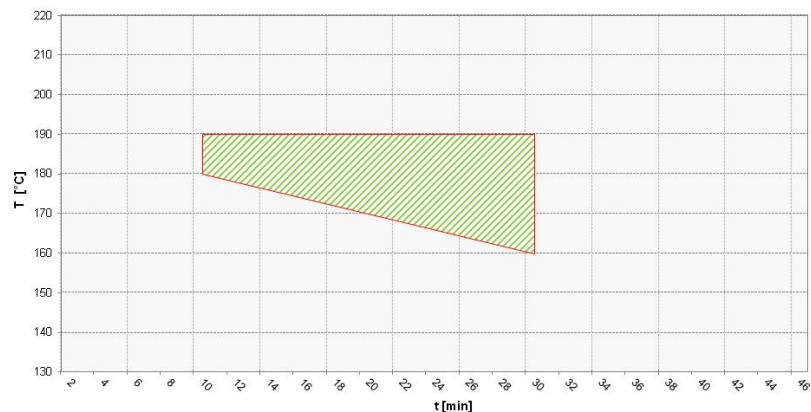
Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt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

## Aushärtung

### ■ Objekttemperatur

Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./170 °C

grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeseigenschaften



## Lagerbeständigkeit

### ■ 1 Turn-over/ Jahr.

Im Originalgebinde mindestens 6 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 Produktkenntnissen 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.