



FREIOTHERM-ATL-Erstbefüllung

WA4124ERU916

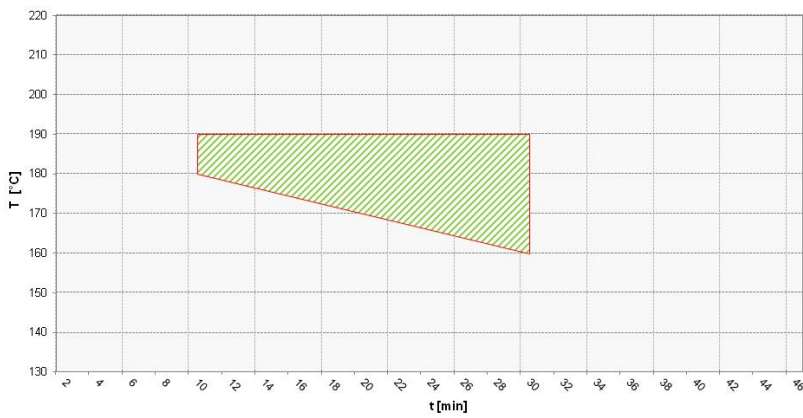
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1-К анафорезная грунтовка ■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники ■ Для оцинкованных подложек 																				
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Полиэфир-акрилат</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>verkehrsweiss Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>11-13 %</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,033 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td><td>39-45</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>10-20 µm</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Полиэфир-акрилат	■ Цвет	verkehrsweiss Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	11-13 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,033 g/cm ³	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	39-45	■ Толщина покрытия	10-20 µm								
■ Связующие - основы	Полиэфир-акрилат																				
■ Цвет	verkehrsweiss Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL																				
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	11-13 %																				
■ Плотность теоретически определяемая	1,033 g/cm ³																				
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	39-45																				
■ Толщина покрытия	10-20 µm																				
Механические испытания	<table> <tr> <td>■ на оцинкованной подложке</td><td></td></tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 1</td></tr> </table>	■ на оцинкованной подложке		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 1																
■ на оцинкованной подложке																					
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 1																				
Стойкость	<table> <tr> <td>■ на оцинкованной подложке</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>504 часов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Класс коррозионной защиты DIN EN ISO 12944/ Часть 2</td><td>C 4</td></tr> </table>	■ на оцинкованной подложке		■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 часов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Класс коррозионной защиты DIN EN ISO 12944/ Часть 2	C 4														
■ на оцинкованной подложке																					
■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 часов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8																				
■ Класс коррозионной защиты DIN EN ISO 12944/ Часть 2	C 4																				
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table> <tr> <td>■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>40-60 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,5-9,1</td></tr> <tr> <td>■ Удельная электропроводность</td><td>1200-1600 µS/cm</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>11-13 %</td></tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td><td>37-42 mg/g</td></tr> <tr> <td>■ Доля органических растворителей</td><td>0,8-1,6 %</td></tr> <tr> <td>■ Температура ванны</td><td>24-27 °C</td></tr> <tr> <td>■ Время нанесения</td><td>60-180 Секунд</td></tr> <tr> <td>■ Напряжение</td><td>130-290 Вольт</td></tr> </table>	■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.		■ Глянец DIN EN ISO 2813	40-60 угол 60°	■ pH-Значение	8,5-9,1	■ Удельная электропроводность	1200-1600 µS/cm	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	11-13 %	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	37-42 mg/g	■ Доля органических растворителей	0,8-1,6 %	■ Температура ванны	24-27 °C	■ Время нанесения	60-180 Секунд	■ Напряжение	130-290 Вольт
■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.																					
■ Глянец DIN EN ISO 2813	40-60 угол 60°																				
■ pH-Значение	8,5-9,1																				
■ Удельная электропроводность	1200-1600 µS/cm																				
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	11-13 %																				
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	37-42 mg/g																				
■ Доля органических растворителей	0,8-1,6 %																				
■ Температура ванны	24-27 °C																				
■ Время нанесения	60-180 Секунд																				
■ Напряжение	130-290 Вольт																				

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOTHERM-ATL-Erstbefüllung

WA4124ERU916

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин./170 °C Условия отверждения с хорошими конечными результатами 
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 Turn-over/Год В оригинальной упаковке минимум 3 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.