



FREIOTHERM-ATL-ClearTec

WA4067GRU999

Eigenschaften	■ Anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Automobile ■ Transparentpaste, vollneutralisiert ■ Einschichtsystem ■ Hohe Kratzfestigkeit	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz
	■ Farbton	farblos
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	56-60 %
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,073 g/cm ³
	■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	17-27
	■ Viskosität	1500-3500 mPa.s
	■ Prüfschichtdicke	6-10 µm
Mechanische Prüfung	■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss	
	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss	
	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	600 Stunden Unterwanderung Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	600 Stunden Unterwanderung Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Klima-Wechsel-Test DIN EN ISO 11997-1-B	10 Zyklen Unterwanderung Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ WOM-Test DIN EN ISO 11341 Verfahren 1A	1500 Stunden
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	>100 Winkel 60°
	■ pH-Wert	7,0-8,5
	■ Leitwert	500-1000 µS/cm
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	10-14 %
	■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	13-20 mg/g
	■ Badtemperatur	24-27 °C

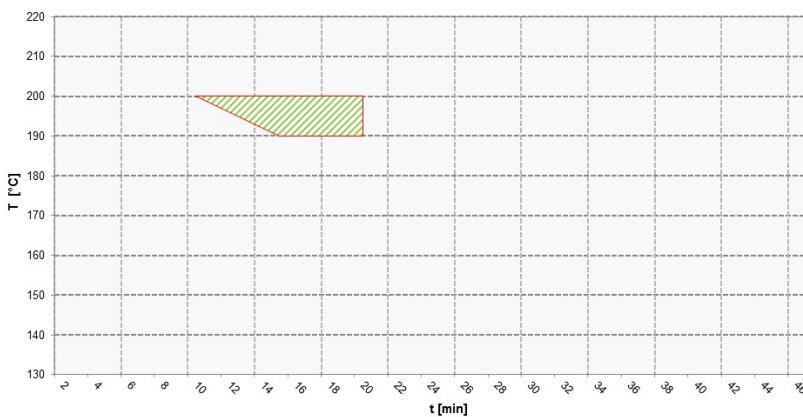
Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer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

Seite: 1 / 2
Version: 3
16.05.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de


FREIOTHERM-ATL-ClearTec
WA4067GRU999

	■ Beschichtungszeit	30-90 Sekunden
	■ Abscheidespannung	50-150 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	Empfohlene Einbrenntemperatur 10 Min./200 °C grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten End Eigenschaften
		
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 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.