


**FREIOTHERM-ATL-EcoOne**  
**WA4130HRU916**

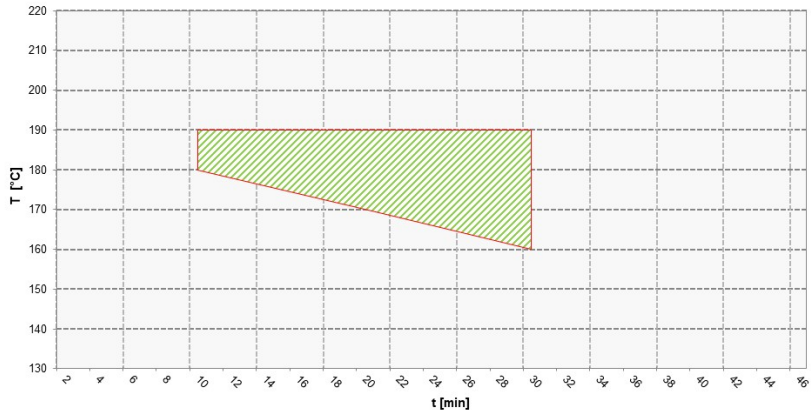
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"><li>■ Anodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack</li><li>■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär</li><li>■ Pigmentpaste, vollneutralisiert</li><li>■ Grundierung</li><li>■ Gute Umgriffeigenschaften</li></ul>	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz
	■ Farbton	verkehrsweiß in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	68-72 %
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,47 g/cm³
	■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	20-25
	■ Viskosität	3000-8000 mPa.s
	■ Prüfschichtdicke	8-12 µm
Mechanische Prüfung	■ auf Eisenphosphatierung	
	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ auf Eisenphosphatierung	
	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 Stunden Unterwanderung Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8
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.
	■ Mischungsverhältnis	1 : 1 WA4000:WA4130
	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	30-50 Winkel 60°
	■ pH-Wert	8,4-8,8
	■ Leitwert	1500-2000 µS/cm
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	16-18 %
	■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	21-26 mg/g
	■ Organischer Lösemittelanteil	<0,1 %
	■ Badtemperatur	24-27 °C
	■ Beschichtungszeit	60-180 Sekunden
■ Abscheidespannung	100-450 Volt	

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-EcoOne

## WA4130HRU916

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> 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.</li> </ul>
<b>Aushärtung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Objekttemperatur</b> Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./170 °C  grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften</li> </ul>  <p>The graph shows temperature (T in °C) on the y-axis (130 to 220) versus time (t in min) on the x-axis (0 to 40). A green hatched area represents optimal curing conditions, starting at 180°C for 10 minutes and then cooling to 160°C by 30 minutes.</p>
<b>Lagerbeständigkeit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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</li> </ul>
<b>Spezielle Hinweise</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Prüfbedingungen</b> 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.</li> </ul>