



FREIOTHERM-ANA-pauvre en solv. WA4707HR2629

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Electrophorèse bicomposant anodique ■ Utilisation par ex. dans la branche du "mobilier fonctionnel et rayonnage" ■ Pâte d'adjonction, partiellement neutralisée ■ Primaire et système monocouche ■ Très bonne résistance à la rayure 																
Données techniques et physiques	<table> <tr> <td>■ Liant de base</td><td>Résine acrylique</td></tr> <tr> <td>■ Teintes</td><td>gris clair En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec DIN EN ISO 3251</td><td>68-72 %</td></tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,48 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td>11-14</td></tr> <tr> <td>■ Contrôle de l'épaisseur</td><td>15-20 µm</td></tr> </table>	■ Liant de base	Résine acrylique	■ Teintes	gris clair En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	68-72 %	■ Densité détermination théorique	1,48 g/cm ³	■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	11-14	■ Contrôle de l'épaisseur	15-20 µm				
■ Liant de base	Résine acrylique																
■ Teintes	gris clair En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)																
■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	68-72 %																
■ Densité détermination théorique	1,48 g/cm ³																
■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	11-14																
■ Contrôle de l'épaisseur	15-20 µm																
Tests mécaniques	<table> <tr> <td>■ sur phosphatation fer</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520</td><td>4 mm</td></tr> <tr> <td>■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519</td><td>8 mm</td></tr> <tr> <td>■ Dureté selon Buchholz DIN EN ISO 2815</td><td>1,0 mm</td></tr> <tr> <td>■ Dureté au crayon selon Wolff-Wilborn ISO 15184</td><td>3 H</td></tr> </table>	■ sur phosphatation fer		■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	4 mm	■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519	8 mm	■ Dureté selon Buchholz DIN EN ISO 2815	1,0 mm	■ Dureté au crayon selon Wolff-Wilborn ISO 15184	3 H				
■ sur phosphatation fer																	
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0																
■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	4 mm																
■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519	8 mm																
■ Dureté selon Buchholz DIN EN ISO 2815	1,0 mm																
■ Dureté au crayon selon Wolff-Wilborn ISO 15184	3 H																
Mise en oeuvre et utilisation Dépendant de l'installation et du support	<table> <tr> <td>■ Préparation de surface</td><td>Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage.</td></tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td><td>Le rapport de mélange dépend de différents facteurs et sera donc déterminé en tenant compte de la technique d'application sur l'installation correspondante.</td></tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td><td>40-50 angle 60°</td></tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td><td>8,2-8,6</td></tr> <tr> <td>■ Conductivité</td><td>1300-1600 µS/cm</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec DIN EN ISO 3251</td><td>14-16 %</td></tr> <tr> <td>■ Part de solvants organiques</td><td>0,5-1,2 %</td></tr> <tr> <td>■ Température du bain</td><td>24-27 °C</td></tr> </table>	■ Préparation de surface	Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage.	■ Rapport de mélange	Le rapport de mélange dépend de différents facteurs et sera donc déterminé en tenant compte de la technique d'application sur l'installation correspondante.	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	40-50 angle 60°	■ Valeur du pH	8,2-8,6	■ Conductivité	1300-1600 µS/cm	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	14-16 %	■ Part de solvants organiques	0,5-1,2 %	■ Température du bain	24-27 °C
■ Préparation de surface	Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage.																
■ Rapport de mélange	Le rapport de mélange dépend de différents facteurs et sera donc déterminé en tenant compte de la technique d'application sur l'installation correspondante.																
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	40-50 angle 60°																
■ Valeur du pH	8,2-8,6																
■ Conductivité	1300-1600 µS/cm																
■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	14-16 %																
■ Part de solvants organiques	0,5-1,2 %																
■ Température du bain	24-27 °C																

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



FREIOTHERM-ANA-pauvre en solv. **WA4707HR2629**

■ Temps d'application 60-180 secondes

■ Tension de dépôt 100-300 volt

■ **Hygiène et sécurité: préconisations**

Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.

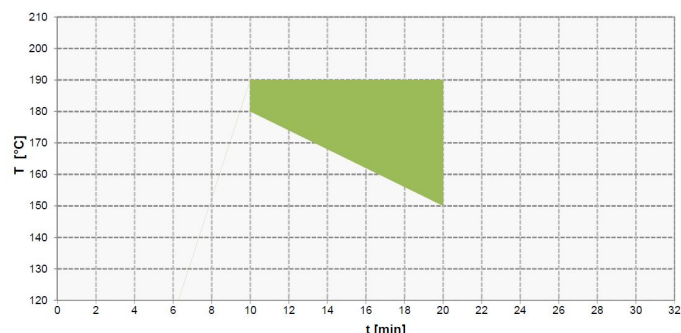
Conditions de polymérisation (durcissement)

■ **Température de l'objet**

Température de cuisson recommandée 15 Min./165 °C

zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	150	165	180
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	20	15	10
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	30	25	20



Stabilité au stockage

■ 1 turn-over/an

12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Protéger du gel. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai.

La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.

Remarques spéciales

■ **Conditions d'essais**

Tous les résultats sont basés sur les conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.