



# FREIOTHERM-ANA-Spéciale

## WA4101HRU916

### Propriétés

- Electrophorèse monocomposant anodique
- Utilisation par ex. dans la branche "bâtiment et sanitaire"
- Pâte d'adjonction, partiellement neutralisée
- Primaire
- Préparation dégazante

### Données techniques et physiques

■ Liant de base	Résine acrylique
■ Teintes	blanc signalisation En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)
■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	66-70 %
■ Densité détermination théorique	1,27 g/cm³
■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	39-48
■ Viscosité	5000-12000 mPa.s
■ Contrôle de l'épaisseur	20-30 µm

### Tests mécaniques

- sur aluminium / fonte d'aluminium

- Quadrillage  
DIN EN ISO 2409

### Tests de résistances

- sur aluminium / fonte d'aluminium

- Test de condensation/  
d'humidité (climat constant)  
DIN EN ISO 6270-2 (CH)
- 504 heures  
décollement à la rayure Wb <1 mm  
DIN EN ISO 4628-8

### Mise en oeuvre et utilisation

Dépendant de l'installation et du support

#### 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 démolage.

- Indice de brillance  
DIN EN ISO 2813

25-40 angle 60°

- Valeur du pH

8,8-9,5

- Conductivité

1400-2200 µS/cm

- Extrait sec  
DIN EN ISO 3251

12-15 %

- Valeur MEQ-Base  
DIN EN ISO 15880

31-37 mg/g

- Part de solvants organiques

0,8-1,6 %

- Température du bain

24-27 °C

- Temps d'application

60-180 secondes

- Tension de dépôt

130-290 volt

#### Hygiène et sécurité: préconisations

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-Spéciale

WA4101HRU916

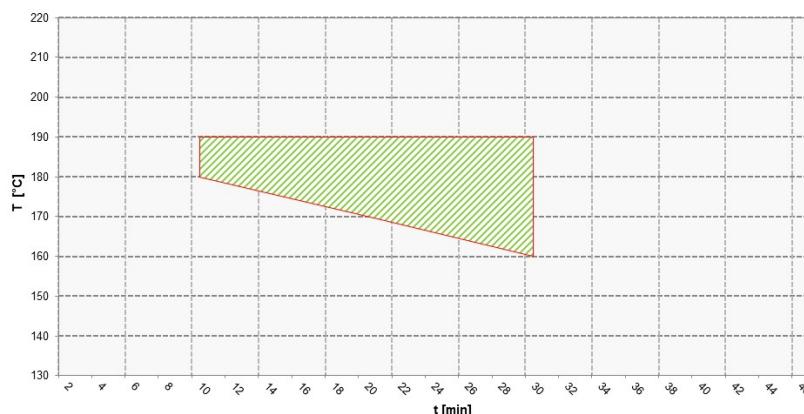
Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations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

### Conditions de polymérisation (durcissement)

#### ■ Température de l'objet

Température de cuisson recommandée 20 Min./170 °C

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



### 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.