



FREIOTHERM-ATL-Spezial

WA4782HRU735

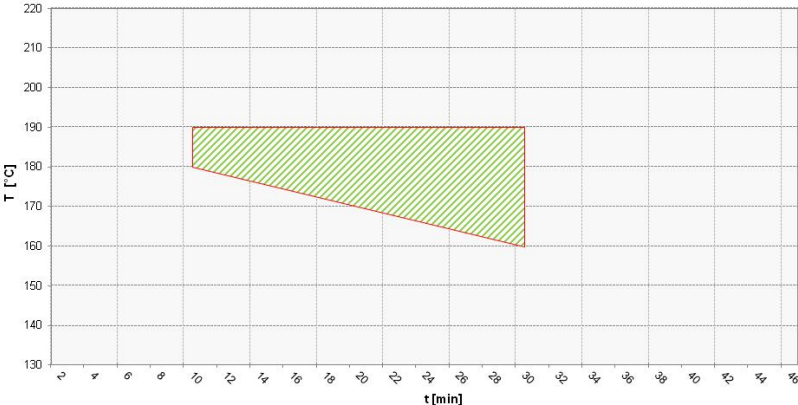
Свойства	■ 1-К анафорезная грунтовка ■ Область применения, например для строительства и объектов жизнедеятельности (обогреватели, климатическая, санитарная и т.п. техника) ■ Паста для корректировки, частично нейтрализованная ■ Грунтовка ■ Для оцинкованных подложек														
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Полиэфир-акрилат</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>lichtgrau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>68-72 %</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,28 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td><td>26-33</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость</td><td>2000-6000 mPa.s</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>20-25 µm</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Полиэфир-акрилат	■ Цвет	lichtgrau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	68-72 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,28 g/cm ³	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	26-33	■ Вязкость	2000-6000 mPa.s	■ Толщина покрытия	20-25 µm
■ Связующие - основы	Полиэфир-акрилат														
■ Цвет	lichtgrau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	68-72 %														
■ Плотность теоретически определяемая	1,28 g/cm ³														
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	26-33														
■ Вязкость	2000-6000 mPa.s														
■ Толщина покрытия	20-25 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>20-40 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,5-9,1</td></tr> <tr> <td>■ Удельная электропроводность</td><td>1100-1400 µS/cm</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>12,0-14,0 %</td></tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td><td>42-46 mg/g</td></tr> <tr> <td>■ Доля органических растворителей</td><td>0,8-1,6 %</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	20-40 угол 60°	■ pH-Значение	8,5-9,1	■ Удельная электропроводность	1100-1400 µS/cm	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	12,0-14,0 %	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	42-46 mg/g	■ Доля органических растворителей	0,8-1,6 %
■ 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	20-40 угол 60°														
■ pH-Значение	8,5-9,1														
■ Удельная электропроводность	1100-1400 µS/cm														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	12,0-14,0 %														
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	42-46 mg/g														
■ Доля органических растворителей	0,8-1,6 %														

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-Spezial

WA4782HRU735

	■ Температура ванны 24-27 °C ■ Время нанесения 60-180 Секунд ■ Напряжение 130-290 Вольт ■ Нанесение следующих слоев Подготовка: шлифовка мелким абразивом (напр. P240). Рекомендация: Эмаль на акриловой основе, лаки на алкидной основе для перелакировки не подходят !
Отверждение	■ 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, содержаться в соответствующих листах безопасности. ■ Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин../170 °C Условия отверждения с хорошими конечными результатами 
Срок хранения	■ 1 Turn-over/Год В оригинальной упаковке минимум 12 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	■ 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.