



FREIOTHERM-ATL-Speciale

WA4904HRU905

Proprietà

- Vernice monocomponente per anaforesi
- Applicazione per es. nel settore arredamento funzionale e da magazzino
- Pasta per rabbocco, completamente neutralizzata
- Fondo e sistema monostrato

Dati tecnici / fisici

■ Base del legante	Resina acrilica
■ Colore	nero conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL)
■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251	63-67 %
■ Densità determinazione teorica	1,06 g/cm ³
■ Valore MEQ-Base DIN EN ISO 15880	51-57
■ Viscosità	3000-8000 mPa.s
■ Spessore dello strato di prova	18-22 µm

Prove meccaniche

- su acciaio, alcalinamente purificato
- Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 Gt 0

Lavorazione e applicazione

Dipende da impianto e oggetto

Pre-trattamento	La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco.
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	45-55 Angolo 60°
■ Valore pH	8,1-8,5
■ Conduttanza	1400-1900 µS/cm
■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251	12-14 %
■ Valore MEQ-Base DIN EN ISO 15880	56-60 mg/g
■ Contenuto di solventi organici	1,4-2,0 %
■ Temperatura del bagno	24-27 °C
■ Tempo di rivestimento	60-180 Secondi
■ Tensione di deposito	130-260 Volt

Indurimento

Indurimento	Temperatura dell'oggetto
--------------------	---------------------------------

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



FREIOTHERM-ATL-Speciale

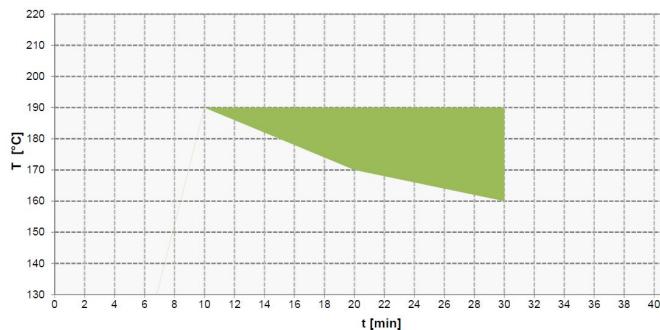
WA4904HRU905

Temperatura di cottura consigliata 20 Min./170 °C

Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	160	170	180
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	40	30	20



Durata di stoccaggio

- 1 turn-over/anno

Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C.

Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.

La data di scadenza di ogni lotti è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.

Note speciali

- **Condizioni di esecuzione della prova**

Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione.

Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica.