



FREIOTHERM-ATL-bezrozpouštedel

WA4707HR2629

Vlastnosti	■ Electrophorèse bicomposant anodique ■ Použití např. v branži funkčního nábytku a skladovací techniky ■ Doplnovací pasta, částečně neutralizovaná ■ Základ a jednovrstvý systém ■ Vysoká odolnost proti poškrábání														
Technická/ Fyzikální Data	<table> <tr> <td>■ Pojivová báze</td><td>Akrylová pryskyřice</td></tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td><td>svetlesedá Sladěný s danou barevnou předlohou (např. RAL)</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice DIN EN ISO 3251</td><td>68-72 %</td></tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td><td>1,48 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ Hodnota MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td>11-14</td></tr> <tr> <td>■ Zkušební tloušťka vrstvy</td><td>15-20 µm</td></tr> </table>	■ Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	■ Barevný odstín	svetlesedá Sladěný s danou barevnou předlohou (např. RAL)	■ Pevné částice DIN EN ISO 3251	68-72 %	■ Hustota teoretický údaj	1,48 g/cm ³	■ Hodnota MEQ-Base DIN EN ISO 15880	11-14	■ Zkušební tloušťka vrstvy	15-20 µm		
■ Pojivová báze	Akrylová pryskyřice														
■ Barevný odstín	svetlesedá Sladěný s danou barevnou předlohou (např. RAL)														
■ Pevné částice DIN EN ISO 3251	68-72 %														
■ Hustota teoretický údaj	1,48 g/cm ³														
■ Hodnota MEQ-Base DIN EN ISO 15880	11-14														
■ Zkušební tloušťka vrstvy	15-20 µm														
Mechanická zkouška	<table> <tr> <td>■ na železitém fosfátu</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Zkouška dle Erichsena DIN EN ISO 1520</td><td>4 mm</td></tr> <tr> <td>■ Zkouška ohybu trnem cylindricky DIN EN ISO 1519</td><td>8 mm</td></tr> <tr> <td>■ Zkouška dle Buchholze DIN EN ISO 2815</td><td>1,0 mm</td></tr> <tr> <td>■ Zkouška tvrdosti dle Wolf-Wiborn ISO 15184</td><td>3 H</td></tr> </table>	■ na železitém fosfátu		■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Zkouška dle Erichsena DIN EN ISO 1520	4 mm	■ Zkouška ohybu trnem cylindricky DIN EN ISO 1519	8 mm	■ Zkouška dle Buchholze DIN EN ISO 2815	1,0 mm	■ Zkouška tvrdosti dle Wolf-Wiborn ISO 15184	3 H		
■ na železitém fosfátu															
■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ Zkouška dle Erichsena DIN EN ISO 1520	4 mm														
■ Zkouška ohybu trnem cylindricky DIN EN ISO 1519	8 mm														
■ Zkouška dle Buchholze DIN EN ISO 2815	1,0 mm														
■ Zkouška tvrdosti dle Wolf-Wiborn ISO 15184	3 H														
Zpracování a použití Závislost na zařízení a objektu	<table> <tr> <td>■ Předúprava Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování.</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td><td>Poměr mísení závisí na různých faktorech, a proto se určuje ve spolupráci s aplikační technikou pro konkrétní zařízení.</td></tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813</td><td>40-50 úhel 60°</td></tr> <tr> <td>■ pH</td><td>8,2-8,6</td></tr> <tr> <td>■ Vodivost</td><td>1300-1600 µS/cm</td></tr> <tr> <td>■ Pevné částice DIN EN ISO 3251</td><td>14-16 %</td></tr> <tr> <td>■ Podíl organických rozpouštědel</td><td>0,5-1,2 %</td></tr> </table>	■ Předúprava Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování.		■ Poměr míchání	Poměr mísení závisí na různých faktorech, a proto se určuje ve spolupráci s aplikační technikou pro konkrétní zařízení.	■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	40-50 úhel 60°	■ pH	8,2-8,6	■ Vodivost	1300-1600 µS/cm	■ Pevné částice DIN EN ISO 3251	14-16 %	■ Podíl organických rozpouštědel	0,5-1,2 %
■ Předúprava Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování.															
■ Poměr míchání	Poměr mísení závisí na různých faktorech, a proto se určuje ve spolupráci s aplikační technikou pro konkrétní zařízení.														
■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	40-50 úhel 60°														
■ pH	8,2-8,6														
■ Vodivost	1300-1600 µS/cm														
■ Pevné částice DIN EN ISO 3251	14-16 %														
■ Podíl organických rozpouštědel	0,5-1,2 %														

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

Strana: 1 / 2
Verze: 4
16.05.2021

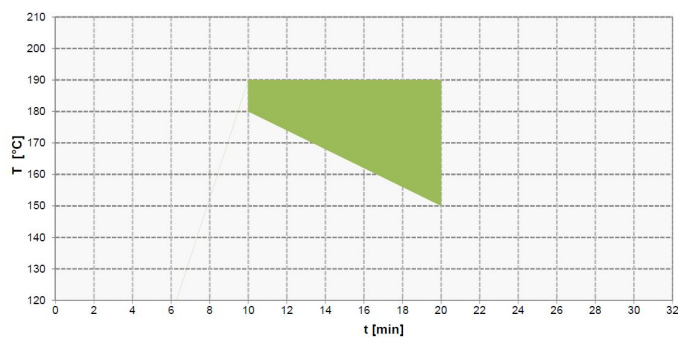
DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREIOTHERM-ATL-bezrozpouštedel

WA4707HR2629

	■ Teplota lázně	24-27 °C												
	■ Doba nanášení	60-180 sekund												
	■ Napětí odlučování	100-300 volt												
	■ Pokyny k ochraně práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.												
Vytvrzení	■ Teplota objektu	Doporučená vypalovací teplota 15 Min./165 °C												
	zelené šrafování = vypalovací podmínky s dobrými konečnými vlastnostmi													
	<table><tr><td>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</td><td>150</td><td>165</td><td>180</td></tr><tr><td>Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes</td><td>20</td><td>15</td><td>10</td></tr><tr><td>Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes</td><td>30</td><td>25</td><td>20</td></tr></table>		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
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											
														
Skladování	■ 1 obrat/rok													
	V originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.													
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.													
Speciální pokyny	■ Zkušební podmínky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.												