



FREIOTHERM-ANA-Spéciale

WA4124HRU916

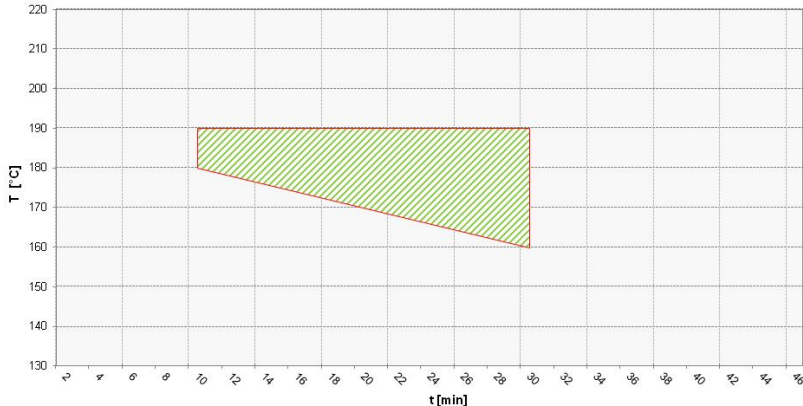
Propriétés	■ Electrophorèse monocomposant anodique ■ Utilisation par ex. dans la branche du "mobilier fonctionnel et rayonnage" ■ Pâte d’adjonction, partiellement neutralisée ■ Primaire ■ Adapté aux supports zingués	
Données techniques et physiques	■ Liant de base	Résine polyester/acrylique
	■ Teintes	blanc signalisation En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)
	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	68-72 %
	■ Densité détermination théorique	1,23 g/cm³
	■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	17-22
	■ Viscosité	2000-5000 mPa.s
	■ Contrôle de l’épaisseur	10-20 µm
Tests mécaniques	■ sur du Zinc	
	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 1
Tests de résistances	■ sur du Zinc	
	■ 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
	■ Classe de protection anticorrosive DIN EN ISO 12944/ partie 2	C 4
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 démoulage.	
	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	40-60 angle 60°
	■ Valeur du pH	8,5-9,1
	■ Conductivité	1200-1600 µS/cm
	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	12,0-14,0 %
	■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	37-42 mg/g
	■ Part de solvants organiques	0,8-1,6 %
	■ Température du bain	24-27 °C
	■ Temps d’application	60-180 secondes

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

WA4124HRU916

	■ Tension de dépôt 80-200 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 20 Min./170 °C zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales 
Stabilité au stockage	■ 1 turn-over/an 14 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.