



FREIOTHERM-ATL-odpo.na korozje WA4905ERU905

Właściwości	■ Anodowy jednokomponentowy lakier elektroforetyczny ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ Pierwsze wypełnienie / Materiał do pierwszego wypełnienia, w pełni zneutralizowany ■ Dobra ochrona antykorozyjna																	
Dane techniczne	<table><tr><td>■ Baza</td><td>Żywica akrylowo-epoksydowa</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>tiefschwarz w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)</td></tr><tr><td>■ Części stałe DIN EN ISO 3251</td><td>11-13 %</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,02 g/cm³</td></tr><tr><td>■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td></td></tr><tr><td>■ Lepkość</td><td>10-150 mPa.s</td></tr><tr><td>■ Kontrolna grubość warstwy</td><td>20-30 µm</td></tr></table>		■ Baza	Żywica akrylowo-epoksydowa	■ Kolor	tiefschwarz w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	11-13 %	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,02 g/cm³	■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880		■ Lepkość	10-150 mPa.s	■ Kontrolna grubość warstwy	20-30 µm		
■ Baza	Żywica akrylowo-epoksydowa																	
■ Kolor	tiefschwarz w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)																	
■ Części stałe DIN EN ISO 3251	11-13 %																	
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,02 g/cm³																	
■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880																		
■ Lepkość	10-150 mPa.s																	
■ Kontrolna grubość warstwy	20-30 µm																	
Test mechaniczny	<table><tr><td>■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo</td><td></td></tr><tr><td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr></table>		■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo		■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo																		
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0																	
Test wytrzymałości	<table><tr><td>■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo</td><td></td></tr><tr><td>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 godzin odwarstwienie Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr><tr><td>■ Odporność na chemikalia</td><td>Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.</td></tr></table>		■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo		■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	240 godzin odwarstwienie Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.										
■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo																		
■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	240 godzin odwarstwienie Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8																	
■ Odporność na chemikalia	Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.																	
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	<table><tr><td colspan="2">■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wyższych wymaganiach ochrony antykorozyjnej polecamy powłoki konwersyjne (np. fosforanowanie)</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>15-30 przy kącie 60°</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>8,9-9,5</td></tr><tr><td>■ Przewodność</td><td>1800-2200 µS/cm</td></tr><tr><td>■ Części stałe DIN EN ISO 3251</td><td>11-13 %</td></tr><tr><td>■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td>50-60 mg/g</td></tr><tr><td>■ Zawartość rozpuszczalników organicznych</td><td>1,0-4,0 %</td></tr><tr><td>■ Temperatura kąpeli</td><td>24-27 °C</td></tr></table>		■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wyższych wymaganiach ochrony antykorozyjnej polecamy powłoki konwersyjne (np. fosforanowanie)		■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	15-30 przy kącie 60°	■ Wartość pH	8,9-9,5	■ Przewodność	1800-2200 µS/cm	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	11-13 %	■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	50-60 mg/g	■ Zawartość rozpuszczalników organicznych	1,0-4,0 %	■ Temperatura kąpeli	24-27 °C
■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wyższych wymaganiach ochrony antykorozyjnej polecamy powłoki konwersyjne (np. fosforanowanie)																		
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	15-30 przy kącie 60°																	
■ Wartość pH	8,9-9,5																	
■ Przewodność	1800-2200 µS/cm																	
■ Części stałe DIN EN ISO 3251	11-13 %																	
■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	50-60 mg/g																	
■ Zawartość rozpuszczalników organicznych	1,0-4,0 %																	
■ Temperatura kąpeli	24-27 °C																	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

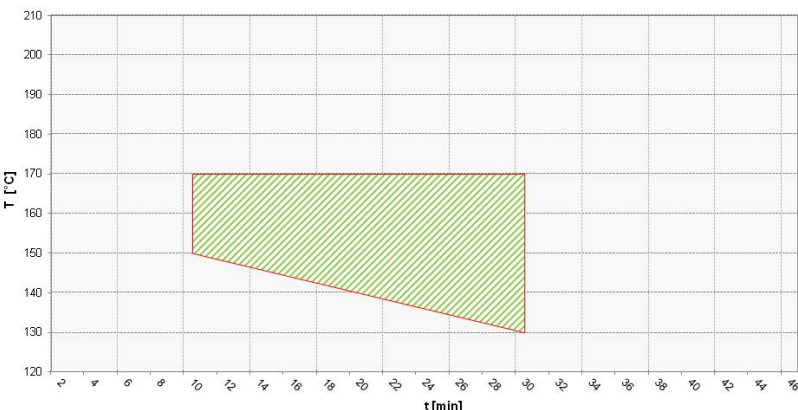
Strona: 1 / 2
Wersja: 0
16.05.2021

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-odpo.na korozje WA4905ERU905

	■ Czas malowania 120-240 sekund/-y ■ Napięcie rozdzielcze 70-200 wolt ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Utwardzanie	■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 20 Min./140 °C zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi 
Magazynowanie	■ Jednorazowa wymiana części stałych w ciągu roku W oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.
Wskazówki specjalne	■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.