



FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

WA4970HRU905

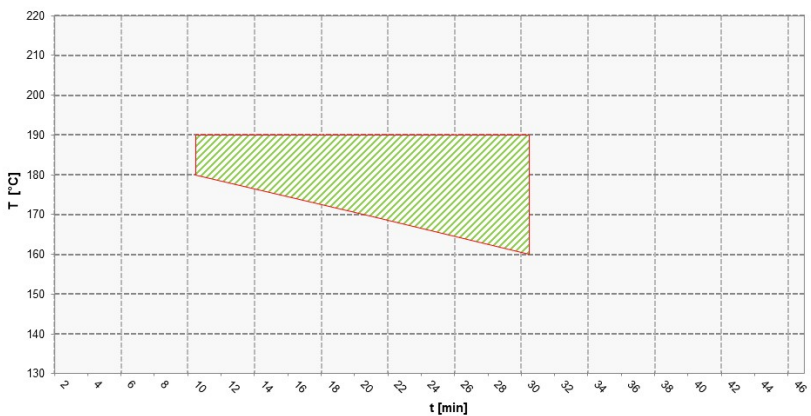
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Nachfüllpaste, teilneutralisiert ■ Guter Korrosionsschutz 	
Technische/ Physikalische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bindemittel-Basis 	Acrylat-Epoxidharz
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Farbton 	schwarz in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörper DIN EN ISO 3251 	62-66 %
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Dichte theoretische Bestimmung 	1,12 g/cm ³
	<ul style="list-style-type: none"> ■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880 	44-50
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prüfschichtdicke 	17-25 µm
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ auf Zinkphosphatierung 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ auf Zinkphosphatierung 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227 	240 Stunden Unterwanderung Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Chemikalien-Beständigkeit 	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelnrückstände. Bei höheren Anforderungen an den Korrosionsschutz empfehlen wir geeignete Konversionsverfahren (z.B. Phosphatieren). 	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813 	40-60 Winkel 60°
	<ul style="list-style-type: none"> ■ pH-Wert 	8,5-9,5
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Leitwert 	800-1600 µS/cm
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörper DIN EN ISO 3251 	13-15 %
	<ul style="list-style-type: none"> ■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880 	55-70 mg/g
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Organischer Lösemittelanteil 	1,0-2,5 %
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Badtemperatur 	24-27 °C
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Beschichtungszeit 	120-240 Sekunden

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

WA4970HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> Abscheidespannung 150-300 Volt Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Aushärtung	<ul style="list-style-type: none"> Objekttemperatur Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./170 °C grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften  <p>The graph plots temperature T in °C (y-axis, 130 to 220) against time t in min (x-axis, 0 to 480). A green hatched area represents the recommended curing conditions for good end properties. The area is bounded by a horizontal line at T = 190 °C from t = 0 to t = 120 min, and a diagonal line from (120, 190) to (360, 160). The area below this diagonal line is also hatched, extending down to T = 130 °C.</p>
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> 1 Turn-over/ Jahr. Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.
Spezielle Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.