



FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

WA4980HRU905

Свойства	■ 1-К анафорезная грунтовка ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ Паста для корректировки, частично нейтрализованная ■ Очень высокая коррозионная стойкость														
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Эпокси-акрилат</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>58-62 %</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,04 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td><td>65-75</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость</td><td>2000-6000 mPa.s</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>20-26 µm</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Эпокси-акрилат	■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	58-62 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,04 g/cm ³	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	65-75	■ Вязкость	2000-6000 mPa.s	■ Толщина покрытия	20-26 µm
■ Связующие - основы	Эпокси-акрилат														
■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	58-62 %														
■ Плотность теоретически определяемая	1,04 g/cm ³														
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	65-75														
■ Вязкость	2000-6000 mPa.s														
■ Толщина покрытия	20-26 µm														
Механические испытания	<table> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td><td></td></tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520</td><td>4 mm</td></tr> <tr> <td>■ тест удар DIN EN ISO 6272-1</td><td>50 kg cm (front)</td></tr> </table>	■ на цинкфосфате		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	4 mm	■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)						
■ на цинкфосфате															
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	4 mm														
■ тест удар DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)														
Стойкость	<table> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>480 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td><td>Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний.</td></tr> </table>	■ на цинкфосфате		■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	480 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний.								
■ на цинкфосфате															
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	480 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8														
■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний.														
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table> <tr> <td>■ Подготовка поверхности</td><td>Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>30-50 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,0-8,6</td></tr> <tr> <td>■ Удельная электропроводность</td><td>1000-1800 µS/cm</td></tr> </table>	■ Подготовка поверхности	Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)	■ Глянец DIN EN ISO 2813	30-50 угол 60°	■ pH-Значение	8,0-8,6	■ Удельная электропроводность	1000-1800 µS/cm						
■ Подготовка поверхности	Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)														
■ Глянец DIN EN ISO 2813	30-50 угол 60°														
■ pH-Значение	8,0-8,6														
■ Удельная электропроводность	1000-1800 µS/cm														



FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest WA4980HRU905

	Сухой остаток DIN EN ISO 3251 14-16 %												
	MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880 60-70 mg/g												
	Доля органических растворителей 0,6-2,2 %												
	Температура ванны 24-27 °C												
	Время нанесения 135 Секунд												
	Напряжение 70-200 Вольт												
	Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.												
Отверждение	Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин../170 °C Условия отверждения с хорошими конечными результатами <table><tr><td>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</td><td>140</td><td>160</td><td>180</td></tr><tr><td>Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes</td><td>30</td><td>20</td><td>10</td></tr><tr><td>Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes</td><td>40</td><td>30</td><td>20</td></tr></table> 210 200 190 180 170 160 150 140 130 120 110 0 2 4 6 8 10 12 14 16 18 20 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 t [min]	Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	140	160	180	Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	30	20	10	Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	40	30	20
Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	140	160	180										
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	30	20	10										
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	40	30	20										
Срок хранения	1 Turn-over/Год В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.												
Специальные указания	Условия испытаний Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не												



FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest
WA4980HRU905

требуют дополнительных спецификаций.