


FREIOTHERM-ATL-zawart.rozpusz.
WA4707HR2629

Właściwości	■ Anodowy lakier dwukomponentowy ■ Zastosowanie np. w branży mebli funkcjonalnych i technik magazynowych ■ Dopłňovací pasta, částečně neutralizovaná ■ Podkład i system jednowarstwowy ■ Wysoka odporność na zadrapania												
Dane techniczne	<table> <tr> <td>■ Baza</td><td>Żywica akrylowa</td></tr> <tr> <td>■ Kolor</td><td>lichtgrau w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe DIN EN ISO 3251</td><td>68-72 %</td></tr> <tr> <td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,48 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td>11-14</td></tr> <tr> <td>■ Kontrolna grubość warstwy</td><td>15-20 µm</td></tr> </table>	■ Baza	Żywica akrylowa	■ Kolor	lichtgrau w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	68-72 %	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,48 g/cm ³	■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	11-14	■ Kontrolna grubość warstwy	15-20 µm
■ Baza	Żywica akrylowa												
■ Kolor	lichtgrau w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)												
■ Części stałe DIN EN ISO 3251	68-72 %												
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,48 g/cm ³												
■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	11-14												
■ Kontrolna grubość warstwy	15-20 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> <tr> <td>■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520</td><td>4 mm</td></tr> <tr> <td>■ Test gięcia na trzpieniu cylindryczny DIN EN ISO 1519</td><td>8 mm</td></tr> <tr> <td>■ Twardość wg Bucholza DIN EN ISO 2815</td><td>1,0 mm</td></tr> <tr> <td>■ Twardość powłoki wg. Wolff-Wilborn ISO 15184</td><td>3 H</td></tr> </table>	■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo		■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	4 mm	■ Test gięcia na trzpieniu cylindryczny DIN EN ISO 1519	8 mm	■ Twardość wg Bucholza DIN EN ISO 2815	1,0 mm	■ Twardość powłoki wg. Wolff-Wilborn ISO 15184	3 H
■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo													
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520	4 mm												
■ Test gięcia na trzpieniu cylindryczny DIN EN ISO 1519	8 mm												
■ Twardość wg Bucholza DIN EN ISO 2815	1,0 mm												
■ Twardość powłoki wg. Wolff-Wilborn ISO 15184	3 H												
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	<table> <tr> <td>■ 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.</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Stosunek mieszania</td><td>Proporcja mieszania zależy od różnych czynników i dlatego jest dopasowywana w ramach uzgodnień z techniką aplikacyjną do danej instalacji.</td></tr> <tr> <td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>40-50 przy kącie 60°</td></tr> <tr> <td>■ Wartość pH</td><td>8,2-8,6</td></tr> <tr> <td>■ Przewodność</td><td>1300-1600 µS/cm</td></tr> <tr> <td>■ Części stałe DIN EN ISO 3251</td><td>14-16 %</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.		■ Stosunek mieszania	Proporcja mieszania zależy od różnych czynników i dlatego jest dopasowywana w ramach uzgodnień z techniką aplikacyjną do danej instalacji.	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	40-50 przy kącie 60°	■ Wartość pH	8,2-8,6	■ Przewodność	1300-1600 µS/cm	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	14-16 %
■ 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.													
■ Stosunek mieszania	Proporcja mieszania zależy od różnych czynników i dlatego jest dopasowywana w ramach uzgodnień z techniką aplikacyjną do danej instalacji.												
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	40-50 przy kącie 60°												
■ Wartość pH	8,2-8,6												
■ Przewodność	1300-1600 µS/cm												
■ Części stałe DIN EN ISO 3251	14-16 %												

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.



FREIOTHERM-ATL-zawart.rozpusz. WA4707HR2629

■ Zawartość rozpuszczalników organicznych 0,5-1,2 %

■ Temperatura kąpieli 24-27 °C

■ Czas malowania 60-180 sekund/-y

■ Napięcie rozdzielcze 100-300 volt

■ 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.

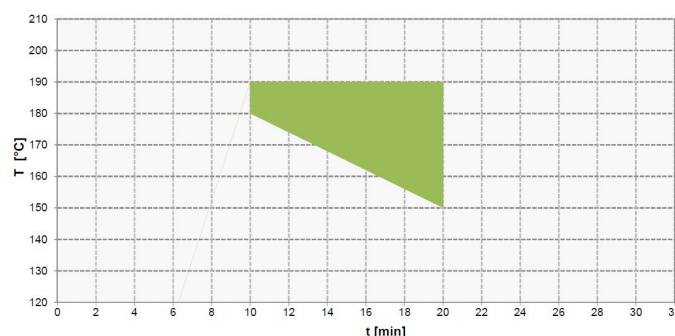
Utwardzanie

■ Temperatura obiektu

Zalecana temperatura wypalania 15 Min./165 °C

zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi

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



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 stardowego 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 nie stanowią żadnej specyfikacji.