



FREIOTHERM-ATL-katalizator WA4938HRU905

Właściwości	- Anodowy jednokomponentowy lakier elektroforetyczny - Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń - Specialpasta - Bardzo dobra ochrona antykorozyjna														
Dane techniczne	<table> <tr> <td>Baza</td><td>Żywica akrylowo-epoksydowa</td></tr> <tr> <td>Kolor</td><td>schwarz w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)</td></tr> <tr> <td>Części stałe DIN EN ISO 3251</td><td>53-57 %</td></tr> <tr> <td>Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,05 g/cm³</td></tr> <tr> <td>Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td>28-39</td></tr> <tr> <td>Lepkość</td><td>2000-6000 mPa.s</td></tr> <tr> <td>Kontrolna grubość warstwy</td><td>12-25 µm</td></tr> </table>	Baza	Żywica akrylowo-epoksydowa	Kolor	schwarz w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)	Części stałe DIN EN ISO 3251	53-57 %	Gęstość wartość teoretyczna	1,05 g/cm ³	Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	28-39	Lepkość	2000-6000 mPa.s	Kontrolna grubość warstwy	12-25 µm
Baza	Żywica akrylowo-epoksydowa														
Kolor	schwarz w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)														
Części stałe DIN EN ISO 3251	53-57 %														
Gęstość wartość teoretyczna	1,05 g/cm ³														
Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	28-39														
Lepkość	2000-6000 mPa.s														
Kontrolna grubość warstwy	12-25 µm														
Test mechaniczny	- na stali, czyszczonej alkalicznie - Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409														
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	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. - Stopień połysku DIN EN ISO 2813 - Wartość pH - Przewodność - Części stałe DIN EN ISO 3251 - Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880 - Zawartość rozpuszczalników organicznych - Temperatura kąpeli - Czas malowania - Napięcie rozdzielcze 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														

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: 2
16.05.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

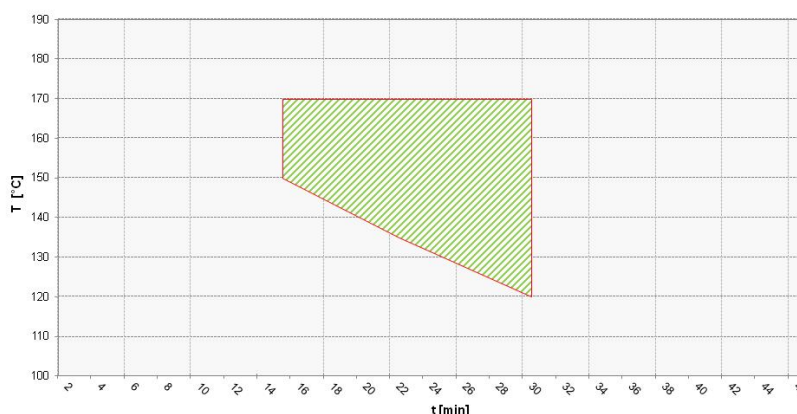
Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREIOTHERM-ATL-katalizator WA4938HRU905

Zalecana temperatura wypalania 30 Min./120 °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.