



FREIOTHERM-ANA-Spéciale

WA4913HRU902

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Electrophorèse monocomposant anodique ■ Utilisation par ex. dans la branche "bâtiment et sanitaire" ■ Pâte d'adjonction, partiellement neutralisée 	
Données techniques et physiques	<ul style="list-style-type: none"> ■ Liant de base Résine acrylique ■ Teintes blanc gris En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL) ■ Extrait sec DIN EN ISO 3251 63-67 % ■ Densité détermination théorique 1,23 g/cm³ ■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880 28-35 ■ Viscosité 2000-6000 mPa.s ■ Contrôle de l'épaisseur 15-35 µm 	
Tests mécaniques	<ul style="list-style-type: none"> ■ sur conversion exempte de phosphates ■ Quadrillage DIN EN ISO 2409 Gt 0 ■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519 8 mm 	
Tests de résistances	<ul style="list-style-type: none"> ■ sur conversion exempte de phosphates ■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH) 504 heures décollement à la rayure Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8 	
Mise en oeuvre et utilisation Dépendant de l'installation et du support	<p>Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démolage. Nous recommandons une conversion chimique adaptée (par ex. Phosphatation Fer) au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Indice de brillance 30-50 angle 60° DIN EN ISO 2813 ■ Valeur du pH 8,3-8,7 ■ Conductivité 1100-1450 µS/cm ■ Extrait sec DIN EN ISO 3251 11,0-12,5 % ■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880 45-55 mg/g ■ Part de solvants organiques 1,2-2,2 % ■ Température du bain 24-27 °C ■ Temps d'application 120-240 secondes ■ Tension de dépôt 100-260 volt 	

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



FREIOTHERM-ANA-Spéciale

WA4913HRU902

Conditions de polymérisation (durcissement)

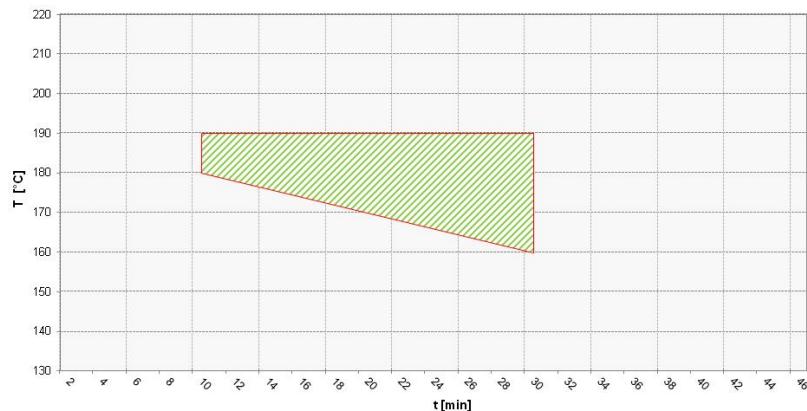
Hygiène et sécurité: préconisations

Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.

Température de l'objet

Température de cuisson recommandée 20 Min./170 °C

zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales



Stabilité au stockage

1 turn-over/an

12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Protéger du gel. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai.

La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.

Remarques spéciales

Conditions d'essais

Tous les résultats sont basés sur les conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.