



FREIOTHERM-ATL-Lisemittelarm

WA4153HRU910

Свойства	■ 1-К анафорезная грунтовка ■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники ■ Паста для корректировки, частично нейтрализованная ■ Однослойная система														
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Акриловая смола</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>reinweiß 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>1,21 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td><td>17-24</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость</td><td>7000-14000 mPa.s</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>20-25 µm</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Акриловая смола	■ Цвет	reinweiß Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	58-62 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,21 g/cm ³	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	17-24	■ Вязкость	7000-14000 mPa.s	■ Толщина покрытия	20-25 µm
■ Связующие - основы	Акриловая смола														
■ Цвет	reinweiß Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	58-62 %														
■ Плотность теоретически определяемая	1,21 g/cm ³														
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	17-24														
■ Вязкость	7000-14000 mPa.s														
■ Толщина покрытия	20-25 µm														
Механические испытания	<table> <tr> <td>■ на стали после щелочного обезжиривания</td><td></td></tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ тест изгиб цилиндрический конус DIN EN ISO 1519</td><td>8 mm</td></tr> <tr> <td>■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815</td><td>1,0 mm</td></tr> <tr> <td>■ Поверхностная твердость по карандашу тест Wolff-Wilborn ISO 15184</td><td>3 H</td></tr> </table>	■ на стали после щелочного обезжиривания		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ тест изгиб цилиндрический конус DIN EN ISO 1519	8 mm	■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	1,0 mm	■ Поверхностная твердость по карандашу тест Wolff-Wilborn ISO 15184	3 H				
■ на стали после щелочного обезжиривания															
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ тест изгиб цилиндрический конус DIN EN ISO 1519	8 mm														
■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	1,0 mm														
■ Поверхностная твердость по карандашу тест Wolff-Wilborn ISO 15184	3 H														
Стойкость	<table> <tr> <td>■ на стали после щелочного обезжиривания</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>504 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> </table>	■ на стали после щелочного обезжиривания		■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ на стали после щелочного обезжиривания															
■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 часов проникновение Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8														
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.</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>45-60 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,4-8,8</td></tr> <tr> <td>■ Удельная электропроводность</td><td>1300-1650 µS/cm</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>16,0-17,5 %</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.	■ Глянец DIN EN ISO 2813	45-60 угол 60°	■ pH-Значение	8,4-8,8	■ Удельная электропроводность	1300-1650 µS/cm	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	16,0-17,5 %				
■ Подготовка поверхности	Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.														
■ Глянец DIN EN ISO 2813	45-60 угол 60°														
■ pH-Значение	8,4-8,8														
■ Удельная электропроводность	1300-1650 µS/cm														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	16,0-17,5 %														

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOTHERM-ATL-Lisemittelarm

WA4153HRU910

	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	45-50 mg/g
	■ Доля органических растворителей	0,9-1,3 %
	■ Температура ванны	24-27 °C
	■ Время нанесения	60-180 Секунд
	■ Напряжение	160-320 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	
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 требуют дополнительных спецификаций.	