



FREIOTHERM-ATL-Lösemittelarm

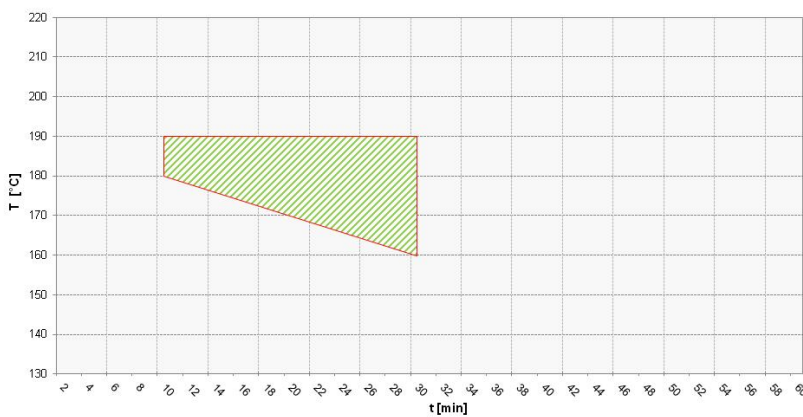
WA4153HRU910

Eigenschaften	■ Anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Funktionsmöbel und Lagertechnik ■ Nachfüllpaste, teilneutralisiert ■ Einschichtsystem	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz
	■ Farbton	reinweiß in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	58-62 %
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,21 g/cm ³
	■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	17-24
	■ Viskosität	7000-14000 mPa.s
	■ Prüfschichtdicke	20-25 µm
Mechanische Prüfung	■ auf Stahl, alkalisch gereinigt	
	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Dornbiegeprüfung zylindrisch DIN EN ISO 1519	8 mm
	■ Eindruckversuch n. Buchholz DIN EN ISO 2815	1,0 mm
	■ Bleistifthärte n. Wolff-Wilborn ISO 15184	3 H
Beständigkeitsprüfung	■ auf Stahl, alkalisch gereinigt	
	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 Stunden Unterwanderung Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände.	
	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	45-60 Winkel 60°
	■ pH-Wert	8,4-8,8
	■ Leitwert	1300-1650 µS/cm
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	16,0-17,5 %
	■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	45-50 mg/g
	■ Organischer Lösemittelanteil	0,9-1,3 %
	■ Badtemperatur	24-27 °C

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



FREIOTHERM-ATL-Lösemittelarm **WA4153HRU910**

	■ Beschichtungszeit	60-180 Sekunden
	■ Abscheidespannung	160-320 Volt
	■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Aushärtung	■ Objekttemperatur	Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./170 °C grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften
		 The graph plots temperature T in °C on the y-axis (ranging from 130 to 220) against time t in minutes on the x-axis (ranging from 0 to 60). A green hatched rectangular area is shown, starting at approximately 180 °C and 10 minutes, and ending at approximately 160 °C and 45 minutes. The top edge of the area is horizontal at 180 °C, and the bottom edge slopes downwards from 180 °C at 10 minutes to 160 °C at 45 minutes.
Lagerbeständigkeit	■ 1 Turn-over/ Jahr.	Im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich
Spezielle Hinweise	■ Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.