



# FREIOTHERM-ATL-Spezial

## WA4181HRU910

### Eigenschaften

- Anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack
- Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär
- Nachfüllpaste, teilneutralisiert
- Grundierung
- Für verzinkte Untergründe

### Technische/ Physikalische Daten

■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Polyesterharz
■ Farbton	reinweiß in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)
■ Festkörper DIN EN ISO 3251	68-72 %
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,235 g/cm³
■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	28-35
■ Viskosität	2000-6000 mPa.s
■ Prüfschichtdicke	30-35 µm

### Mechanische Prüfung

- auf Verzinkung
- Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 Gt 1

### Beständigkeitstests

- auf Verzinkung
- Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH) 504 Stunden  
Unterwanderung Wb <1 mm  
DIN EN ISO 4628-8
- Korrosionsschutzklasse DIN EN ISO 12944/ Teil 2 C 4

### Verarbeitung und Anwendung

Anlagen- und Objektabhängig

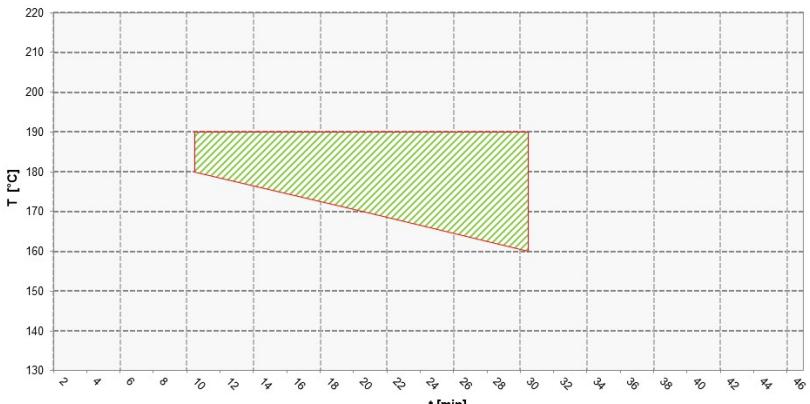
- **Vorbehandlung**  
Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände.
- Glanzgrad DIN EN ISO 2813 30-50 Winkel 60°
- pH-Wert 8,8-9,8
- Leitwert 1100-1400 µS/cm
- Festkörper DIN EN ISO 3251 12,0-14,0 %
- MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880 30-37 mg/g
- Organischer Lösemittelanteil 0,9-2,2 %
- Badtemperatur 24-27 °C
- Beschichtungszeit 60-180 Sekunden

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-Spezial

### WA4181HRU910

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Abscheidespannung 100-240 Volt</li> <li>■ Überlackierbarkeit Vorbereitung: anschleifen mit feiner Körnung (z.B. 240 er Korn). Empfehlung: Decklack auf Acrylat Basis; Lacke auf Alkyd Basis sind für die Überlackierbarkeit ungeeignet !</li> </ul>
	<p><b>■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> 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.</p>
<b>Aushärtung</b>	<p><b>■ Objekttemperatur</b> Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./170 °C grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften</p> 
<b>Lagerbeständigkeit</b>	<p>■ 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</p>
<b>Spezielle Hinweise</b>	<p><b>■ Prüfbedingungen</b> Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktenkenntissen 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.</p>