



FREIOTHERM-ATL-Specjalny

WA4181HRU910

Właściwości	■ Anodowy jednokomponentowy lakier elektroforetyczny ■ Zastosowanie np. w branży budowlanej i sanitarnej ■ Doplnovací pasta, částečně neutralizovaná ■ Podklad ■ Do podłoży ocynkowanych																			
Dane techniczne	<table><tr><td>■ Baza</td><td>Żywica akrylowo-poliestrowa</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>reinweiß w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)</td></tr><tr><td>■ Części stałe DIN EN ISO 3251</td><td>68-72 %</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,235 g/cm³</td></tr><tr><td>■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td>28-35</td></tr><tr><td>■ Lepkość</td><td>2000-6000 mPa.s</td></tr><tr><td>■ Kontrolna grubość warstwy</td><td>30-35 µm</td></tr></table>		■ Baza	Żywica akrylowo-poliestrowa	■ Kolor	reinweiß w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	68-72 %	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,235 g/cm³	■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	28-35	■ Lepkość	2000-6000 mPa.s	■ Kontrolna grubość warstwy	30-35 µm				
■ Baza	Żywica akrylowo-poliestrowa																			
■ Kolor	reinweiß w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)																			
■ Części stałe DIN EN ISO 3251	68-72 %																			
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,235 g/cm³																			
■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	28-35																			
■ Lepkość	2000-6000 mPa.s																			
■ Kontrolna grubość warstwy	30-35 µm																			
Test mechaniczny	<table><tr><td>■ na ocynku</td><td></td></tr><tr><td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 1</td></tr></table>		■ na ocynku		■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 1														
■ na ocynku																				
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 1																			
Test wytrzymałości	<table><tr><td>■ na ocynku</td><td></td></tr><tr><td>■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>504 godzin odwarstwienie Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr><tr><td>■ Klasa korozyjności DIN EN ISO 12944/ część 2</td><td>C 4</td></tr></table>		■ na ocynku		■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 godzin odwarstwienie Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Klasa korozyjności DIN EN ISO 12944/ część 2	C 4												
■ na ocynku																				
■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 godzin odwarstwienie Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8																			
■ Klasa korozyjności DIN EN ISO 12944/ część 2	C 4																			
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	<table><tr><td colspan="2">■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszczy, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających.</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>30-50 przy kącie 60°</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>8,8-9,8</td></tr><tr><td>■ Przewodność</td><td>1100-1400 µS/cm</td></tr><tr><td>■ Części stałe DIN EN ISO 3251</td><td>12,0-14,0 %</td></tr><tr><td>■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td>30-37 mg/g</td></tr><tr><td>■ Zawartość rozpuszczalników organicznych</td><td>0,9-2,2 %</td></tr><tr><td>■ Temperatura kąpieli</td><td>24-27 °C</td></tr><tr><td>■ Czas malowania</td><td>60-180 sekund/-y</td></tr></table>		■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszczy, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających.		■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	30-50 przy kącie 60°	■ Wartość pH	8,8-9,8	■ Przewodność	1100-1400 µS/cm	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	12,0-14,0 %	■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	30-37 mg/g	■ Zawartość rozpuszczalników organicznych	0,9-2,2 %	■ Temperatura kąpieli	24-27 °C	■ Czas malowania	60-180 sekund/-y
■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszczy, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających.																				
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	30-50 przy kącie 60°																			
■ Wartość pH	8,8-9,8																			
■ Przewodność	1100-1400 µS/cm																			
■ Części stałe DIN EN ISO 3251	12,0-14,0 %																			
■ Liczba MEQ-Base DIN EN ISO 15880	30-37 mg/g																			
■ Zawartość rozpuszczalników organicznych	0,9-2,2 %																			
■ Temperatura kąpieli	24-27 °C																			
■ Czas malowania	60-180 sekund/-y																			

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.

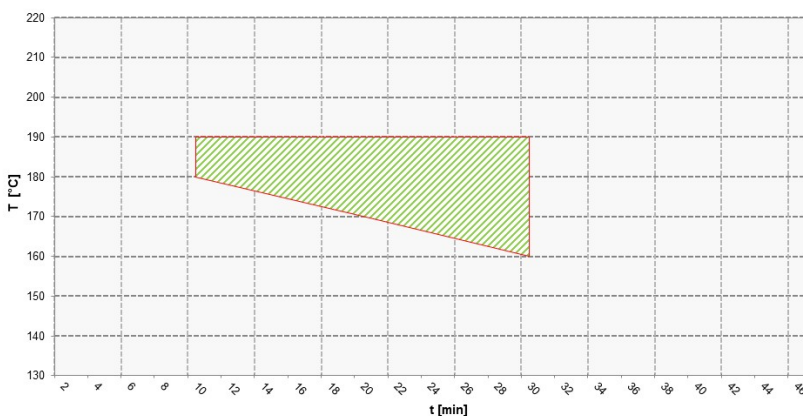
Strona: 1 / 2
Wersja: 2
16.05.2021

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-Spezjalny WA4181HRU910

	■ Napięcie rozdzielcze 100-240 volt ■ Przelakierowania Przygotowanie: Szlifowanie drobnym uziarnieniem (np. ziarno 240). Rekomendacja: Lakier kryjący na bazie akrylanu; lakiery na bazie alkidu są nieodpowiednie do dodatkowego lakierowania !
Utwardzanie	■ 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. ■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 20 Min./170 °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 stardowego 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 nie stanowią żadnej specyfikacji.