



FREIOTHERM-ANA-Anti corrosion

WA4037MRU999

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Electrophorèse monocomposant anodique ■ Utilisation par ex. dans la branche des "sous traitants" peintures ■ Pâte d'adjonction, totalement neutralisée ■ Système monocouche ■ Préparation dégazante 																				
Données techniques et physiques	<table> <tr> <td>■ Liant de base</td><td>Résine epoxy/acrylique</td></tr> <tr> <td>■ Teintes</td><td>incolore</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec DIN EN ISO 3251</td><td>58-62 %</td></tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,10 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td>51-57</td></tr> <tr> <td>■ Viscosité</td><td>2000-6000 mPa.s</td></tr> <tr> <td>■ Contrôle de l'épaisseur</td><td>15-25 µm</td></tr> </table>	■ Liant de base	Résine epoxy/acrylique	■ Teintes	incolore	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	58-62 %	■ Densité détermination théorique	1,10 g/cm ³	■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	51-57	■ Viscosité	2000-6000 mPa.s	■ Contrôle de l'épaisseur	15-25 µm						
■ Liant de base	Résine epoxy/acrylique																				
■ Teintes	incolore																				
■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	58-62 %																				
■ Densité détermination théorique	1,10 g/cm ³																				
■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	51-57																				
■ Viscosité	2000-6000 mPa.s																				
■ Contrôle de l'épaisseur	15-25 µm																				
Tests mécaniques	<table> <tr> <td>■ sur aluminium / fonte d'aluminium</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Dureté selon Buchholz DIN EN ISO 2815</td><td>0,8 mm</td></tr> </table>	■ sur aluminium / fonte d'aluminium		■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Dureté selon Buchholz DIN EN ISO 2815	0,8 mm														
■ sur aluminium / fonte d'aluminium																					
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Dureté selon Buchholz DIN EN ISO 2815	0,8 mm																				
Tests de résistances	<table> <tr> <td>■ sur aluminium / fonte d'aluminium</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>120 heures décollement à la rayure Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> </table>	■ sur aluminium / fonte d'aluminium		■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	120 heures décollement à la rayure Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8																
■ sur aluminium / fonte d'aluminium																					
■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	120 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	<table> <tr> <td>■ 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 démoulage.</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td><td>65-75 angle 60°</td></tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td><td>8,2-9,0</td></tr> <tr> <td>■ Conductivité</td><td>1000-1400 µS/cm</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec DIN EN ISO 3251</td><td>13-15 %</td></tr> <tr> <td>■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td>40-50 mg/g</td></tr> <tr> <td>■ Part de solvants organiques</td><td>0,8-1,5 %</td></tr> <tr> <td>■ Température du bain</td><td>24-27 °C</td></tr> <tr> <td>■ Temps d'application</td><td>60-180 secondes</td></tr> <tr> <td>■ Tension de dépôt</td><td>160-300 volt</td></tr> </table>	■ 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 démoulage.		■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	65-75 angle 60°	■ Valeur du pH	8,2-9,0	■ Conductivité	1000-1400 µS/cm	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	13-15 %	■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	40-50 mg/g	■ Part de solvants organiques	0,8-1,5 %	■ Température du bain	24-27 °C	■ Temps d'application	60-180 secondes	■ Tension de dépôt	160-300 volt
■ 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 démoulage.																					
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	65-75 angle 60°																				
■ Valeur du pH	8,2-9,0																				
■ Conductivité	1000-1400 µS/cm																				
■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	13-15 %																				
■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	40-50 mg/g																				
■ Part de solvants organiques	0,8-1,5 %																				
■ Température du bain	24-27 °C																				
■ Temps d'application	60-180 secondes																				
■ Tension de dépôt	160-300 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-Anti corrosion WA4037MRU999

Conditions de polymérisation (durcissement)

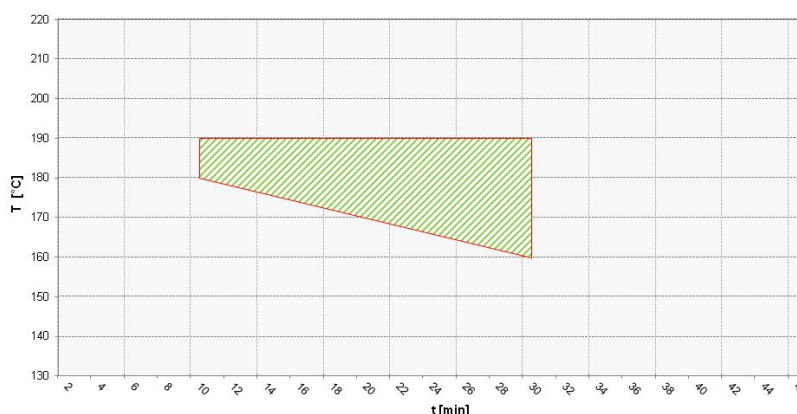
■ Hygiène et sécurité: préconisations

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

6 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.