



FREIOTHERM-ANA-Spéciale

WA4771HN1201

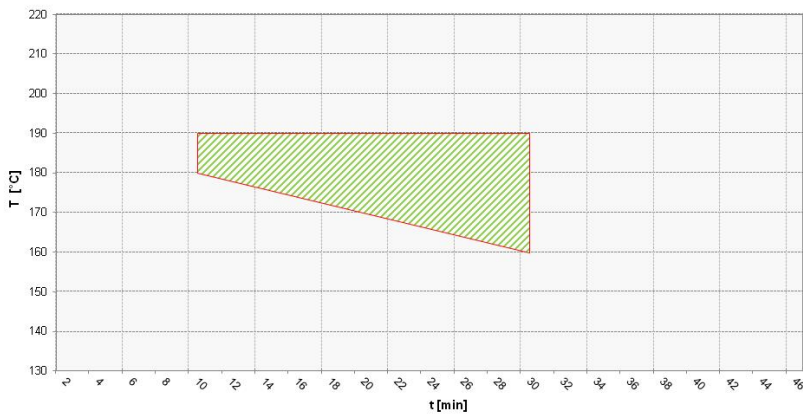
Propriétés	■ Electrophorèse monocomposant anodique ■ Utilisation par ex. dans la branche "bâtiment et sanitaire" ■ Pâte d’adjonction, partiellement neutralisée ■ Primaire ■ Adapté aux supports zingués	
Données techniques et physiques	■ Liant de base	Résine polyester/acrylique
	■ Teintes	gris novoferm En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)
	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	68-72 %
	■ Densité détermination théorique	1,28 g/cm³
	■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	29-36
	■ Viscosité	5000-9000 mPa.s
	■ Contrôle de l’épaisseur	15-25 µm
Tests mécaniques	■ sur du Zinc	
	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 1
Tests de résistances	■ sur du Zinc	
	■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 heures décollement à la rayure Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Classe de protection anticorrosive DIN EN ISO 12944/ partie 2	C 4
Mise en oeuvre et utilisation Dépendant de l’installation et du support	■ 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	25-40 angle 60°
	■ Valeur du pH	8,0-8,8
	■ Conductivité	1000-1400 µS/cm
	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	12,0-14,0 %
	■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	43-47 mg/g
	■ Part de solvants organiques	0,5-1,1 %
	■ Température du bain	24-27 °C
	■ Temps d’application	60-180 secondes

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-Spéciale

WA4771HN1201

	■ Tension de dépôt	130-290 volt
	■ Surlaquage	Préparation: Poncer avec un grain fin (par ex. 240). Recommandation: Peinture de finition à base d'acrylate ; les peintures à base d'alkyde ne sont pas adaptées à l'application d'une surcouche !
	■ 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.
Conditions de polymérisation (durcissement)	■ 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	12 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.