



FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

WA4980HRU905

Eigenschaften	■ Anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Nachfüllpaste, teilneutralisiert ■ Sehr guter Korrosionsschutz	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Acrylat-Epoxidharz
	■ Farbton	schwarz in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	58-62 %
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,04 g/cm ³
	■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	65-75
	■ Viskosität	2000-6000 mPa.s
	■ Prüfschichtdicke	20-26 µm
Mechanische Prüfung	■ auf Zinkphosphatierung	
	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	4 mm
	■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	50 kg cm (front)
Beständigkeitsprüfung	■ auf Zinkphosphatierung	
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	480 Stunden Unterwanderung Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
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. Bei höheren Anforderungen an den Korrosionsschutz empfehlen wir geeignete Konversionsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	30-50 Winkel 60°
	■ pH-Wert	8,0-8,6
	■ Leitwert	1000-1800 µS/cm
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	14-16 %
	■ MEQ-Base-Wert	60-70 mg/g

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-Korrosionsfest **WA4980HRU905**

DIN EN ISO 15880

- Organischer Lösemittelanteil 0,6-2,2 %
- Badtemperatur 24-27 °C
- Beschichtungszeit 135 Sekunden
- Abscheidespannung 70-200 Volt

■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz

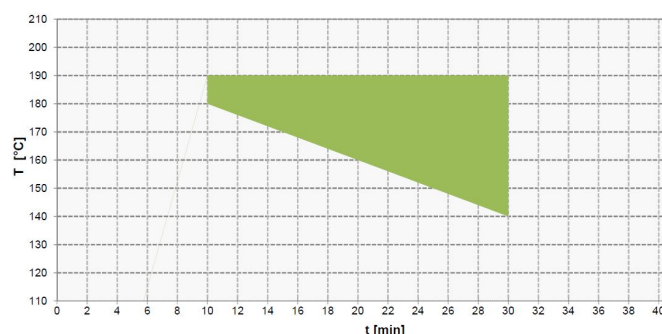
Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Aushärtung
■ Objekttemperatur

Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./170 °C

grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften

Objekt Temperatur °C	140	160	180
Object Temperature °C	140	160	180
Haltezeit Minimum Minuten	30	20	10
Holding time minimum Minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum Minuten	40	30	20
Holding time maximum Minutes	40	30	20


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.