



FREIOTHERM-ANA-Spéciale

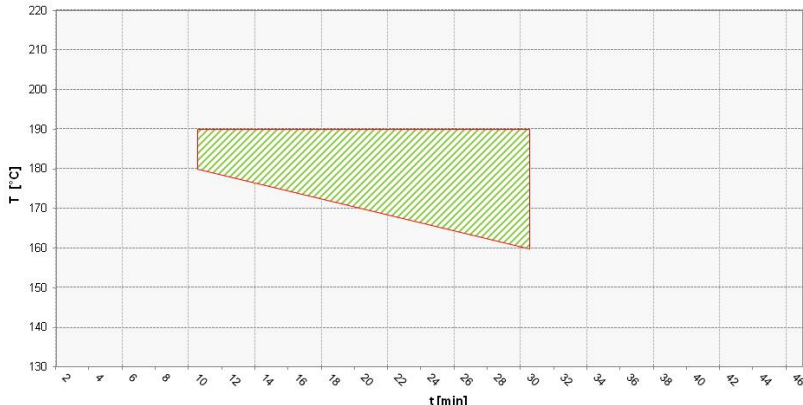
WA4790HRU735

Propriétés	■ Electrophorèse monocomposant anodique ■ Utilisation par ex. dans la branche du "mobiliier fonctionnel et rayonnage" ■ Pâte d'adjonction, partiellement neutralisée ■ Primaire et système monocouche ■ Très bonne résistance à la rayure														
Données techniques et physiques	<table> <tr> <td>■ Liant de base</td><td>Résine acrylique</td></tr> <tr> <td>■ Teintes</td><td>gris clair En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec DIN EN ISO 3251</td><td>68-72 %</td></tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,22 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td>27-33</td></tr> <tr> <td>■ Viscosité</td><td>3000-8000 mPa.s</td></tr> <tr> <td>■ Contrôle de l'épaisseur</td><td>18-22 µm</td></tr> </table>	■ Liant de base	Résine acrylique	■ Teintes	gris clair En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	68-72 %	■ Densité détermination théorique	1,22 g/cm ³	■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	27-33	■ Viscosité	3000-8000 mPa.s	■ Contrôle de l'épaisseur	18-22 µm
■ Liant de base	Résine acrylique														
■ Teintes	gris clair En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)														
■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	68-72 %														
■ Densité détermination théorique	1,22 g/cm ³														
■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	27-33														
■ Viscosité	3000-8000 mPa.s														
■ Contrôle de l'épaisseur	18-22 µm														
Tests mécaniques	<table> <tr> <td>■ sur phosphatation fer</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520</td><td>4 mm</td></tr> <tr> <td>■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519</td><td>8 mm</td></tr> <tr> <td>■ Dureté selon Buchholz DIN EN ISO 2815</td><td>1,0 mm</td></tr> <tr> <td>■ Dureté au crayon selon Wolff-Wilborn ISO 15184</td><td>3 H</td></tr> </table>	■ sur phosphatation fer		■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	4 mm	■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519	8 mm	■ Dureté selon Buchholz DIN EN ISO 2815	1,0 mm	■ Dureté au crayon selon Wolff-Wilborn ISO 15184	3 H		
■ sur phosphatation fer															
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0														
■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	4 mm														
■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519	8 mm														
■ Dureté selon Buchholz DIN EN ISO 2815	1,0 mm														
■ Dureté au crayon selon Wolff-Wilborn ISO 15184	3 H														
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>40-60 angle 60°</td></tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td><td>8,1-8,5</td></tr> <tr> <td>■ Conductivité</td><td>1200-1500 µS/cm</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec DIN EN ISO 3251</td><td>14-16 %</td></tr> <tr> <td>■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880</td><td>38-43 mg/g</td></tr> <tr> <td>■ Part de solvants organiques</td><td>1,0-1,6 %</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	40-60 angle 60°	■ Valeur du pH	8,1-8,5	■ Conductivité	1200-1500 µS/cm	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	14-16 %	■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	38-43 mg/g	■ Part de solvants organiques	1,0-1,6 %
■ 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	40-60 angle 60°														
■ Valeur du pH	8,1-8,5														
■ Conductivité	1200-1500 µS/cm														
■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	14-16 %														
■ Valeur MEQ-Base DIN EN ISO 15880	38-43 mg/g														
■ Part de solvants organiques	1,0-1,6 %														



FREIOTHERM-ANA-Spéciale

WA4790HRU735

	■ Température du bain	24-27 °C
	■ Temps d'application	60-180 secondes
	■ Tension de dépôt	100-230 volt
	■ 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.	