

# FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

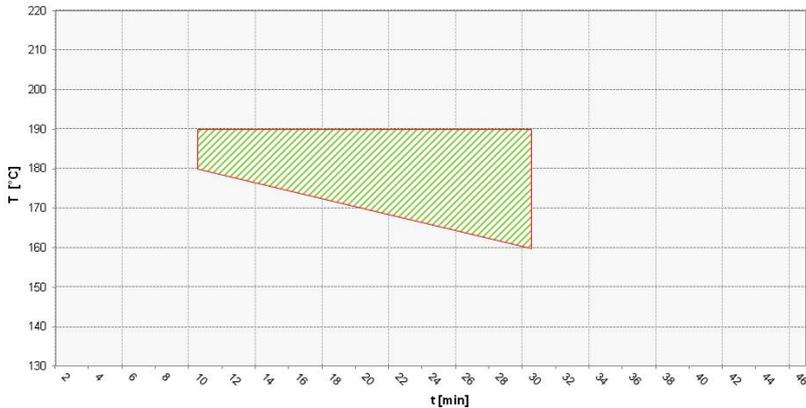
## WA4969HRU905

|   |  |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
|---|--|---|----------------|--|---|--|--|--|------------------------|---|-------|------------|-----------------|--------------------|----------|
| <b>Свойства</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1-К анафорезная грунтовка</li> <li>■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения</li> <li>■ Паста для корректировки, частично нейтрализованная</li> <li>■ Очень высокая коррозионная стойкость</li> </ul>   |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| <b>Технико/физические характеристики</b>  | <table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Эпокси-акрилат</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>schwarz<br/>Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток<br/>DIN EN ISO 3251</td> <td>63-67 %</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность<br/>теоретически определяемая</td> <td>1,08 g/cm<sup>3</sup></td> </tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение<br/>DIN EN ISO 15880</td> <td>58-65</td> </tr> <tr> <td>■ Вязкость</td> <td>3000-6000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>20-30 µm</td> </tr> </table>   | ■ Связующие - основы  | Эпокси-акрилат | ■ Цвет                                       | schwarz<br>Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL | ■ Сухой остаток<br>DIN EN ISO 3251       | 63-67 %  | ■ Плотность<br>теоретически определяемая | 1,08 g/cm <sup>3</sup> | ■ MEQ-Base-Значение<br>DIN EN ISO 15880 | 58-65 | ■ Вязкость | 3000-6000 mPa.s | ■ Толщина покрытия | 20-30 µm |
| ■ Связующие - основы  | Эпокси-акрилат   |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ Цвет  | schwarz<br>Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL  |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ Сухой остаток<br>DIN EN ISO 3251  | 63-67 %  |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ Плотность<br>теоретически определяемая  | 1,08 g/cm <sup>3</sup>   |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ MEQ-Base-Значение<br>DIN EN ISO 15880   | 58-65  |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ Вязкость  | 3000-6000 mPa.s  |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ Толщина покрытия  | 20-30 µm   |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| <b>Механические испытания</b>   | <table border="1"> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой<br/>DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону<br/>DIN EN ISO 1520</td> <td>5 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест удар<br/>DIN EN ISO 6272-1</td> <td>50 kg cm (front)</td> </tr> </table>   | ■ на цинкфосфате  |                | ■ метод надрезов решеткой<br>DIN EN ISO 2409 | Gt 0  | ■ вытяжка по Эриксону<br>DIN EN ISO 1520 | 5 mm   | ■ тест удар<br>DIN EN ISO 6272-1         | 50 kg cm (front)       |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ на цинкфосфате  |  |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ метод надрезов решеткой<br>DIN EN ISO 2409  | Gt 0   |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ вытяжка по Эриксону<br>DIN EN ISO 1520  | 5 mm   |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ тест удар<br>DIN EN ISO 6272-1  | 50 kg cm (front)   |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| <b>Стойкость</b>  | <table border="1"> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS)<br/>DIN EN ISO 9227</td> <td>504 часов<br/>проникновение Wb &lt;2 mm<br/>DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена.<br/>Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний.</td> </tr> </table>  | ■ на цинкфосфате  |                | ■ Соляной туман (NSS)<br>DIN EN ISO 9227     | 504 часов<br>проникновение Wb <2 mm<br>DIN EN ISO 4628-8    | ■ Химстойкость                           | Должна быть проверена.<br>Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний. |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ на цинкфосфате  |  |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ Соляной туман (NSS)<br>DIN EN ISO 9227  | 504 часов<br>проникновение Wb <2 mm<br>DIN EN ISO 4628-8   |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ Химстойкость  | Должна быть проверена.<br>Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний.   |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| <b>Технология применения</b><br>В соответствии с оборудованием и типом изделия  | <table border="1"> <tr> <td>■ <b>Подготовка поверхности</b><br/>Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок.<br/>При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Глянец<br/>DIN EN ISO 2813</td> <td>40-50 угол 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>8,2-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Удельная электропроводность</td> <td>1000-1750 µS/cm</td> </tr> </table> | ■ <b>Подготовка поверхности</b><br>Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок.<br>При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование) |                | ■ Глянец<br>DIN EN ISO 2813                  | 40-50 угол 60°  | ■ pH-Значение                            | 8,2-9,0  | ■ Удельная электропроводность            | 1000-1750 µS/cm        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ <b>Подготовка поверхности</b><br>Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок.<br>При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование) |  |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ Глянец<br>DIN EN ISO 2813   | 40-50 угол 60°   |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ pH-Значение   | 8,2-9,0  |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |
| ■ Удельная электропроводность   | 1000-1750 µS/cm  |   |                |  |   |  |  |  |                        |   |       |            |                 |                    |          |



# FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

## WA4969HRU905

|                             |  |
|-----------------------------|--|
|                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Сухой остаток<br/>DIN EN ISO 3251 12-14 %</li> <li>■ MEQ-Base-Значение<br/>DIN EN ISO 15880 60-70 mg/g</li> <li>■ Доля органических растворителей 0,9-1,7 %</li> <li>■ Температура ванны 24-27 °C</li> <li>■ Время нанесения 120-240 Секунд</li> <li>■ Напряжение 100-260 Вольт</li> <li>■ <b>Указания по обеспечению охраны труда</b><br/>При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.</li> </ul> |
| <b>Отверждение</b>          | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Температура объекта</b><br/>Рекомендуемая температура отверждения 20 мин./170 °C</li> </ul> <p>Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p>   |
| <b>Срок хранения</b>        | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 1 Turn-over/Год</li> </ul> <p>В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</p> <p>Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.</p>   |
| <b>Специальные указания</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Условия испытаний</b><br/>Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.<br/>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не</li> </ul>   |

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



**FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest**  
**WA4969HRU905**

требуют дополнительных спецификаций.

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.

Страница: 3 / 3  
Версия: 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](http://www.freilacke.de)  
[info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)