



FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest

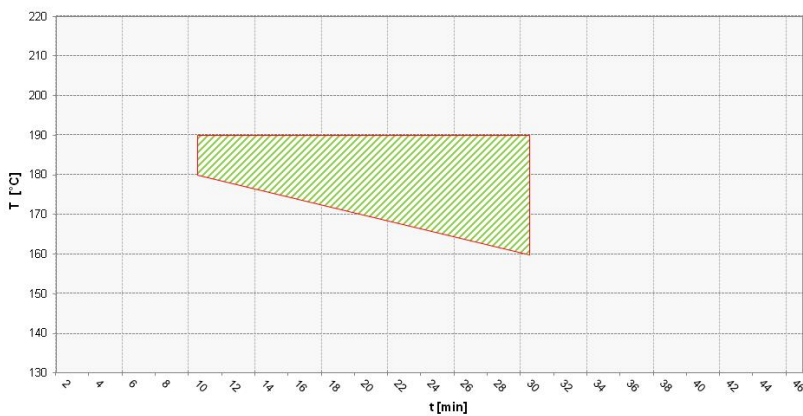
WA4037MRU999

Свойства	■ 1-К анафорезная грунтовка ■ Область применения, например услуги по окраске ■ Паста для корректировки, полностью нейтрализованная ■ Однослойная система ■ Высокие дегазационные свойства																		
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Эпокси-акрилат</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>бесцветный</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>58-62 %</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,10 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td><td>51-57</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость</td><td>2000-6000 mPa.s</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>15-25 µm</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Эпокси-акрилат	■ Цвет	бесцветный	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	58-62 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,10 g/cm ³	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	51-57	■ Вязкость	2000-6000 mPa.s	■ Толщина покрытия	15-25 µm				
■ Связующие - основы	Эпокси-акрилат																		
■ Цвет	бесцветный																		
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	58-62 %																		
■ Плотность теоретически определяемая	1,10 g/cm ³																		
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	51-57																		
■ Вязкость	2000-6000 mPa.s																		
■ Толщина покрытия	15-25 µm																		
Механические испытания	<table> <tr> <td>■ на алюминии/алюминиевых сплавах</td><td></td></tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815</td><td>0,8 mm</td></tr> </table>	■ на алюминии/алюминиевых сплавах		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	0,8 mm												
■ на алюминии/алюминиевых сплавах																			
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0																		
■ проникновение по Бухгольцу DIN EN ISO 2815	0,8 mm																		
Стойкость	<table> <tr> <td>■ на алюминии/алюминиевых сплавах</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>120 часов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> </table>	■ на алюминии/алюминиевых сплавах		■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	120 часов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8														
■ на алюминии/алюминиевых сплавах																			
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	120 часов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8																		
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table> <tr> <td>■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>65-75 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>8,2-9,0</td></tr> <tr> <td>■ Удельная электропроводность</td><td>1000-1400 µS/cm</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>13-15 %</td></tr> <tr> <td>■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880</td><td>40-50 mg/g</td></tr> <tr> <td>■ Доля органических растворителей</td><td>0,8-1,5 %</td></tr> <tr> <td>■ Температура ванны</td><td>24-27 °C</td></tr> <tr> <td>■ Время нанесения</td><td>60-180 Секунд</td></tr> </table>	■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.		■ Глянец DIN EN ISO 2813	65-75 угол 60°	■ pH-Значение	8,2-9,0	■ Удельная электропроводность	1000-1400 µS/cm	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	13-15 %	■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	40-50 mg/g	■ Доля органических растворителей	0,8-1,5 %	■ Температура ванны	24-27 °C	■ Время нанесения	60-180 Секунд
■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок.																			
■ Глянец DIN EN ISO 2813	65-75 угол 60°																		
■ pH-Значение	8,2-9,0																		
■ Удельная электропроводность	1000-1400 µS/cm																		
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	13-15 %																		
■ MEQ-Base-Значение DIN EN ISO 15880	40-50 mg/g																		
■ Доля органических растворителей	0,8-1,5 %																		
■ Температура ванны	24-27 °C																		
■ Время нанесения	60-180 Секунд																		

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 WA4037MRU999

	■ Напряжение 160-300 Вольт ■ Указания по обеспечению охраны труда 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.
Отверждение	■ Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин./170 °C Условия отверждения с хорошими конечными результатами 
Срок хранения	■ 1 Turn-over/Год В оригинальной упаковке минимум 6 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок. 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.
Специальные указания	■ Условия испытаний 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. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.