



FREIOTHERM-ATL-Spezial

WA4102HRU916

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none">■ Anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack■ Anwendung z.B. in der Branche Bau und Sanitär■ Nachfüllpaste, teilneutralisiert■ Grundierung■ Entgasende Einstellung	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz
	■ Farbton	verkehrsweiß in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	63-67 %
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,21 g/cm³
	■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	40-47
	■ Viskosität	3000-8000 mPa.s
	■ Prüfschichtdicke	18-22 µm
Mechanische Prüfung	■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss	
	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss	
	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 Stunden Unterwanderung Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8
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.	
	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	65-75 Winkel 60°
	■ pH-Wert	8,2-8,8
	■ Leitwert	1400-2200 µS/cm
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	12-14 %
	■ MEQ-Base-Wert DIN EN ISO 15880	52-59 mg/g
	■ Organischer Lösemittelanteil	1,0-2,5 %
	■ Badtemperatur	24-27 °C
	■ Beschichtungszeit	60-180 Sekunden
	■ Abscheidespannung	130-260 Volt
■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz		

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.

Seite: 1 / 2
Version: 0
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
info@freilacke.de



FREIOTHERM-ATL-Spezial

WA4102HRU916

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.

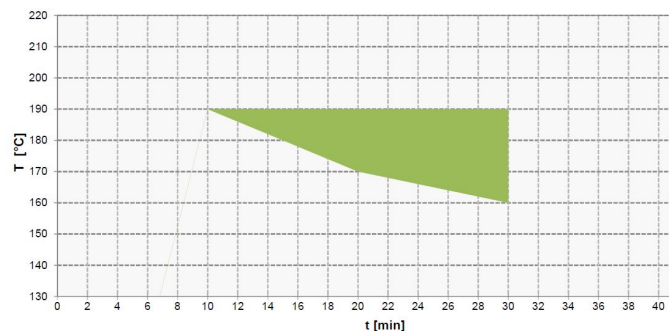
Aushärtung

■ Objekttemperatur

Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./170 °C

grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	160	170	180
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum Minuten 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.