

FREIOTHERM-Elektrotauchlack

ATL - raschreaktiv

Allgemeine Beschreibung: Badmaterial

1. Allgemein

- Bezeichnung: FREIOTHERM-ATL-Raschreaktiv
- Anodisch abscheidbarer Elektrotauchlack
- Universell einsetzbare Grundierung und Einschichtlackierung im Niedertemperaturbereich

2. Produkt-Eigenschaften

- Bindemittel-Basis: Polyacrylatharz
- Farbton: weiß, schwarz und Buntfarbtöne
- Glanzgrad: seidenmatt bis seidenglänzend
- Aushärtung: 120°C – 30 Minuten bis 150°C – 15 Minuten/ Objekttemperatur / reaktivabhängig
- Besondere Eignung für dickwandige und temperaturempfindliche Objekte

3. Anwendungseigenschaften

- Untergründe: Eisen und geeignete NE-Metalle
- Vorbehandlung: Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände, Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

4. Baddaten

Abhängig von Einstellung und Einsatzgebiet.

<u>Prüfung</u>	<u>Wert</u>	<u>Einheit</u>	<u>Gemäß</u>
pH-Wert	8 bis 9	--	DIN 19260
Leitwert	700 bis 1800	µs / cm	--
Festkörper	9 bis 18	Gew. %	DIN EN ISO 3251
Aminzahl (ATL fest)	45 bis 55	mg / g	VDA 621-108
Temperatur	25 bis 30	°C	--
Organisches Lösemittel	1,0 bis 2,5	Gew. %	--

5. Abscheidebedingungen

Abhängig von Einstellung und Einsatzgebiet.

<u>Methode</u>	<u>Wert</u>	<u>Einheit</u>
Beschichtungszeit	60 bis 180	Sekunden
Abscheidespannung	100 bis 300	Volt
Schichtdicke	15 bis 30	µm

6. Mechanische-Eigenschaften

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

<u>Methode</u>	<u>Wert</u>	<u>Einheit</u>	<u>Gemäß</u>
Glanzgrad/ W60°	30 bis 70	GE	DIN 67530
Haftung/ Gitterschnitt	GT 0	--	DIN EN ISO 2409
Buchholzhärte	> 90	--	DIN EN ISO 2815
Erichsentiefung	> 4,0	mm	DIN EN ISO 1520
QUV-Test/ 500 Std.	< 1	dE	--

7. Korrosionsschutz-Eigenschaften

Lackfilmdaten geprüft auf Eisenphosphat (Laborbleche Gardobond WH WOC).

Einbrennbedingungen: 130°C - 20 Minuten Objekttemperatur

Trockenschichtdicke: 18 µm + / - 2

<u>Prüfung</u>	<u>Schwitzwassertest-KK</u>	<u>Gemäß</u>
	504 Stunden/ DIN 50017	
Rostgrad auf der Fläche	Ri 0	DIN 53210
Kantenrost	Kr 0	DIN 53230
Blasenbildung	Kante/ Fläche: m0 / g0	DIN 53209
Unterwanderung am Schnitt	Wb < 1 mm	DIN 53167

8. Chemikalienbeständigkeit

<u>Art</u>	<u>Ergebnis</u>	<u>Gemäß</u>
Lebensmittelbeständigkeit	erfüllt	DIN 68861
Fruchtsäurebeständigkeit	erfüllt	DIN 8985
Chemikaliertest	erfüllt	VDA 621-412

9. Allgemeine Hinweise

Die korrosionsschutz und mechanischen Eigenschaften werden stark von der Güte der Vorbehandlung beeinflusst. Die Kantenkorrosion ist für jedes Praxisteil einzeln zu bewerten, da je nach „Kantenschärfe“ unterschiedliche Ergebnisse resultieren können.

Alle Werte beziehen sich auf Elektrotauchlacke ohne Beeinträchtigung von Fremdionen oder Fremdstoffe.

10. Lagerbeständigkeit im Tauchbecken

1 „turn-over“ / Jahr

Definition: 1 „turn-over“ = 1x Durchsatz Feststoff im Tauchbecken

Weitere Informationen enthalten unsere Sicherheits- und Technischen Datenblätter.