

FREIOTHERM-Elektrotauchlack

ATL - automotive

Allgemeine Beschreibung: Badmaterial

1. Allgemein

- Bezeichnung: FREIOTHERM-ATL-automotive
- anodisch abscheidbarer Elektrotauchlack für korrosionsfeste Grundierung auf Leichtmetall-Untergründen wie Magnesium oder Aluminium
- Einsatz im Bereich der Automobil- und Zulieferindustrie

2. Produkt-Eigenschaften

- Bindemittel-Basis: Epoxid modifiziertes Polyacrylatharz
- Farbton: verschiedene Farbtöne, auf Anfrage
- Glanzgrad: seidenmatt bis seidenglänzend
- Aushärtung: 160°C – 30 Minuten bis 180°C – 10 Minuten/ Objekttemperatur

3. Anwendungs-Eigenschaften

- Untergründe: Magnesium- und Aluminium-Legierung
- 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. phosphatfreie Konversion) 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	8,2 bis 8,8	--	DIN 19260
Leitwert	1000 bis 1600	µs / cm	--
Festkörper	12 bis 16	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	150 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	> 4,5	mm	DIN EN ISO 1520
Bleistifthärte	3	H	Wolff-Wilborn
Dornbiegung	8	mm	DIN EN ISO 1519

7. Korrosionsschutz-Eigenschaften

Lackfilmdaten geprüft auf AZ91 und phosphatfreie Konversion

Einbrennbedingungen: 170°C – 20 Minuten Objekttemperatur

Trockenschichtdicke: 25 µm + / - 2

<u>Prüfung</u>	<u>Salzspühtest</u>	<u>Schwitzwassertest-KK</u>	<u>Gemäß</u>
	1008 Stunden/ DIN EN ISO 9227	1008 Stunden/ DIN EN ISO 6270/2	
Rostgrad auf der Fläche	Ri 0	Ri 0	DIN EN ISO 4628-3
Kantenrost	Kr 1	Kr 0	DBL 7399
Blasenbildung	Kante/ Fläche: 1s2	Kante/ Fläche: 0s1	DBL 4628-2
Unterwanderung	Wb < 0,5 mm	Wb < 0,5 mm	DBL 4628-2

8. Chemikalienbeständigkeit

<u>Art</u>	<u>Ergebnis</u>	<u>Gemäß</u>
Lebensmittelbeständigkeit	erfüllt	DIN 68861
Fruchtsäurebeständigkeit	erfüllt	DIN 8985
Chemikalienetest	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.