

# FREIOTHERM-Elektrotauchlack

## ATL – Korrosionsfest, Klarlack

### Allgemeine Beschreibung: Badmaterial WA4037MRU999

#### 1. Allgemein

- Bezeichnung: FREIOTHERM-ATL-Korrosionsfest
- Anodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack
- Für korrosionsfeste Einschichtlackierung

#### 2. Produkt-Eigenschaften

- Bindemittel-Basis: modifiziertes Polyacrylatharz
- Farbton: farblos
- Glanzgrad: seidenmatt bis seidenglänzend
- Aushärtung: 160°C – 30 Minuten bis  
180°C – 10 Minuten/ Objekttemperatur
- Gute Korrosionsschutz-Eigenschaften, speziell auf geeigneten NE-Metalle

#### 3. Anwendungs-Eigenschaften

- Einsatz z.B. für Lampenschirme, Brillen, Feuerzeuge, Drückergarnituren  
Einschichtlackierung mit Korrosionsschutz
- Untergründe: Eisen und geeigneten 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	8,2 bis 9,0	--	DIN 19260
Leitwert	900 bis 1800	µs / cm	--
Festkörper	12 bis 16	Gew. %	DIN EN ISO 3251
Aminzahl	40 bis 50	--	--
Temperatur	25 bis 28	°C	--
organisches Lösemittel	1 bis 3	Gew. %	--

## 5. Abscheidebedingungen

Abhängig von Einstellung und Einsatzgebiet.

<u>Methode</u>	<u>Wert</u>	<u>Einheit</u>
Beschichtungszeit	60 bis 120	Sekunden
Abscheidespannung	50 bis 150	Volt
Schichtdicke	5 bis 25	µm
Verhältniss der Elektroden	4 bis 6 : 1	
Stahlqualität	Edelstahl V4A = 1.4571	

## 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°	40 bis 80	GE	DIN 67530
Haftung / Gitterschnitt	GT 0	--	DIN EN ISO 2409
Buchholzhärte	111	--	DIN EN ISO 2815
Erichsen-Tiefung	> 4	mm	DIN EN ISO 1520
Bleistifthärte	4 H	--	Wolff-Wilborn

## 7. Korrosionsschutz-Eigenschaften

Lackfilmdaten geprüft auf eisenphosphatiertem Stahlblech  
 Einbrennbedingungen: 170°C – 20 Minuten Objekttemperatur  
 Trockenschichtdicke: 15 µm + / - 2

<u>Prüfung</u>	<u>Salzspühtest</u>	<u>Schwitzwassertest-KK</u>	<u>Gemäß</u>
	504 Stunden/ DIN 50021	1008 Stunden/ DIN 50017	
Rostgrad auf der Fläche	Ri 0	Ri 0	DIN 53210
Kantenrost	Kr 3	Kr 1	DIN 53230
Unterwanderung	Wb = < 1 mm	Wb < 0,5 mm	DIN 53167

## 8. Chemikalienbeständigkeit

<u>Methode</u>	<u>Wert</u>	<u>Gemäß</u>
NaOH, 30%, 1 Std.	Note 0	VDA 621-412
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> , 30%, 16 Std.	Note 0	VDA 621-412
Schweibsaurebeständigkeit, 5 Zyklen	Note 0	ANSI A156

## 9. Allgemeine Hinweise

Die Korrosionsschutz und mechanischen Eigenschaften werden stark vom Untergrund und 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.