

# FREIOTHERM-Elektrotauchlack

## ATL - Lösemittelarm

### Allgemeine Beschreibung: Badmaterial

#### 1. Allgemein

- Bezeichnung: FREIOTHERM-ATL-Lösemittelarm
- Anodisch abscheidbarer Elektrotauchlack
- Universell einsetzbare Grundierung und vergilbungsbeständige Einschichtlackierung
- Lösemittelreduzierte Variante von FREIOTHERM-ATL-Spezial

#### 2. Produkt-Eigenschaften

- Bindemittel-Basis: Polyacrylatharz
- Farbton: reinweiß
- Glanzgrad: matt bis seidenglänzend
- Aushärtung: 160°C – 30 Minuten bis 180°C – 10 Minuten/ Objekttemperatur / reaktivabhängig
- UV-Stabil
- Lösemittelanteil < 4%

#### 3. Anwendungs-Eigenschaften

- 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.

Prüfung	Wert	Einheit	Gemäß
pH-Wert	8 bis 9	--	DIN 19260
Leitwert	1000 bis 2000	µs / cm	--
Festkörper	16 bis 25	Gew.%	DIN EN ISO 3251
Aminzahl (ATL fest)	23 bis 40	mg / g	VDA 621-108
Temperatur	25 bis 30	°C	--
organisches Lösemittel	0,2 bis 1,2	Gew.%	--

## 5. Abscheidebedingungen

Abhängig von Einstellung und Einsatzgebiet.

<u>Methode</u>	<u>Wert</u>	<u>Einheit</u>
Beschichtungszeit	60 bis 180	Sekunden
Abscheidespannung	50 bis 300	Volt
Schichtdicke	10 bis 35	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°	20 bis 60	GE	DIN 67530
Haftung / Gitterschnitt	GT 0	--	DIN EN ISO 2409
Buchholzhärte	> 80	--	DIN EN ISO 2815
Erichsentiefung	> 4,0	mm	DIN EN ISO 1520
QUV-Test/ 500 Std.	< 1	dE	--
Dornbiegung	6	mm	DIN EN ISO 1519

## 7. Korrosionsschutz-Eigenschaften

Lackfilmdaten geprüft auf handentfetteten Stahlblechen.

Einbrennbedingungen: 170°C – 20 Minuten Objekttemperatur

Trockenschichtdicke: 25 µm + / - 2

<u>Prüfung</u>	<u>Schwitzwassertest-KK</u> 504 Stunden/ DIN 50017	<u>Gemäß</u>
Rostgrad auf der Fläche	Ri 0	DIN 53210
Kantenrost	Kr 0	DIN 53230
Blasenbildung	Kante/ Fläche: m0 / g0	DIN 53209
Unterwanderung	Wb < 0,5 mm	DIN 53167

## 8. 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.

## 9. Lagerbeständigkeit im Tauchbecken

1 „turn-over“ / Jahr

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

Weitere Informationen enthalten unsere Sicherheits- und Technischen Datenblätter.