



WK4711HRU711 FREIOTHERM-KTL-Automotive

Opis produktu

Technologia produktowa	katodowy lakier dwukomponentowy
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Zastosowanie	Podkład
Rodzaj pasty	Pasta pigmentowa, w pełni zneutralizowana
Ochrona antykorozyjna	dobry

Właściwości produktu

Baza	Żywica epoksydowa, zmodyfikowana	
Kolor	Eisengrau	
Liczba MEQ	25-30 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Gęstość	1,4-1,7 g/cm ³	teoretycznie
Części stałe	63-67 %	teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
Stopień połysku	20-50 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
Stosunek mieszania	Proporcja mieszania zależy od różnych czynników i dlatego jest dopasowywana w ramach uzgodnień z techniką aplikacyjną do danej instalacji.	
Rekomendowana grubość warstwy	15-30 µm	
Wartość pH	5-6	DIN 19260
Przewodność	800-1400 µS/cm	
Części stałe	12-16 %	DIN EN ISO 3251
Liczba MEQ/b	5,5-7,0 mmol/100g	VDA 621-190
Zawartość rozpuszczalników organicznych	1,5-3,0 %	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 3 kwi 2023

Wydrukowano dnia: 14 sie 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WK4711HRU711

FREIOTHERM-KTL-Automotive

Temperatura kąpieli

32-34 °C

Czas malowania

120-240 sek.

Napięcie rozdzielcze

150-350 Wolty

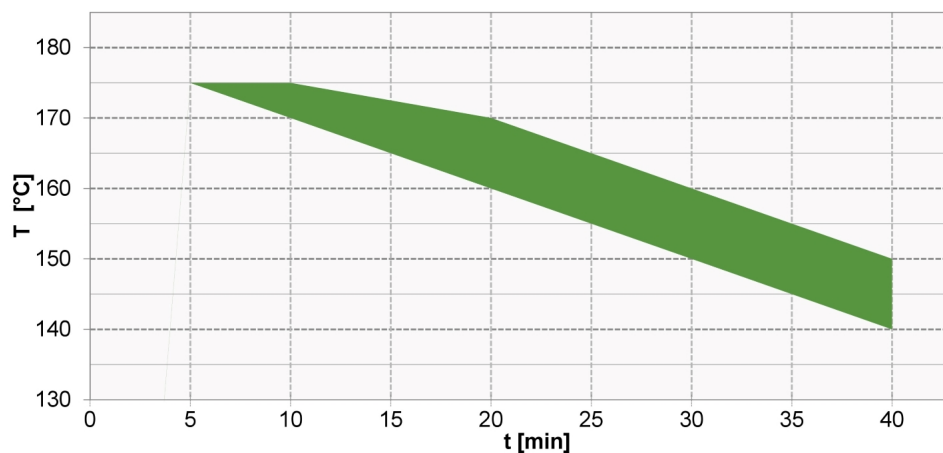
Obrót

1 Obrót rocznie

Aby zapewnić stabilność kąpieli, a tym samym jakość powłoki, należy przestrzegać określonych obrotów (wymiana ciał stałych w zbiorniku ETL).

Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu 20 min/160 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	150	160	170	175
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10	5
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20	10

Uwaga dotycząca utwardzania

Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowyc.

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.



WK4711HRU711

FREIOTHERM-KTL-Automotive

Testy mechaniczne

Substrat testowy	na powierzchni fosforanowanej cynkowo		
Test siatki nacięć	Gt 0		DIN EN ISO 2409

Testy klimatyczne

Substrat testowy	na powierzchni fosforanowanej cynkowo		
Test w neutralnej mgle solnej	Czas trwania stres	1000 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	cięcie oderwani	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8

Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.		
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.		