

**WK4709HS2852****FREIOTHERM-KTL-Automotive****Opis produktu**

<b>Technologia produktowa</b>	katodowy lakier dwukomponentowy	
<b>Zastosowanie branża</b>	np. w branży budowy maszyn i urządzeń	
<b>Zastosowanie</b>	Podkład	
<b>Rodzaj pasty</b>	Pasta pigmentowa, w pełni zneutralizowana	
<b>Ochrona antykorozyjna</b>	dobry	

**Właściwości produktu**

<b>Baza</b>	Żywica epoksydowa, zmodyfikowana	
<b>Kolor</b>	SKC grau	
<b>Liczba MEQ</b>	32-37 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
<b>Gęstość</b>	1,6-1,8 g/cm <sup>3</sup>	teoretycznie
<b>Części stałe</b>	68-72 %	teoretycznie
<b>Magazynowanie</b>	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**

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	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.	
<b>Stopień połysku</b>	40-60 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Stosunek mieszania</b>	Proporcja mieszania zależy od różnych czynników i dlatego jest dopasowywana w ramach uzgodnień z techniką aplikacyjną do danej instalacji.	
<b>Rekomendowana grubość warstwy</b>	15-25 µm	
<b>Wartość pH</b>	5-6	DIN 19260
<b>Przewodność</b>	900-1600 µS/cm	
<b>Części stałe</b>	15-18 %	DIN EN ISO 3251
<b>Liczba MEQ/b</b>	5,5-7,0 mmol/100g	VDA 621-190
<b>Zawartość rozpuszczalników organicznych</b>	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: 14 sie 2023

Wydrukowano dnia: 14 sie 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH &amp; Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WK4709HS2852

### FREIOTHERM-KTL-Automotive

**Temperatura kąpieli**

28-34 °C

**Czas malowania**

600-800 sek.

**Napięcie rozdzielcze**

150-350 Wolty

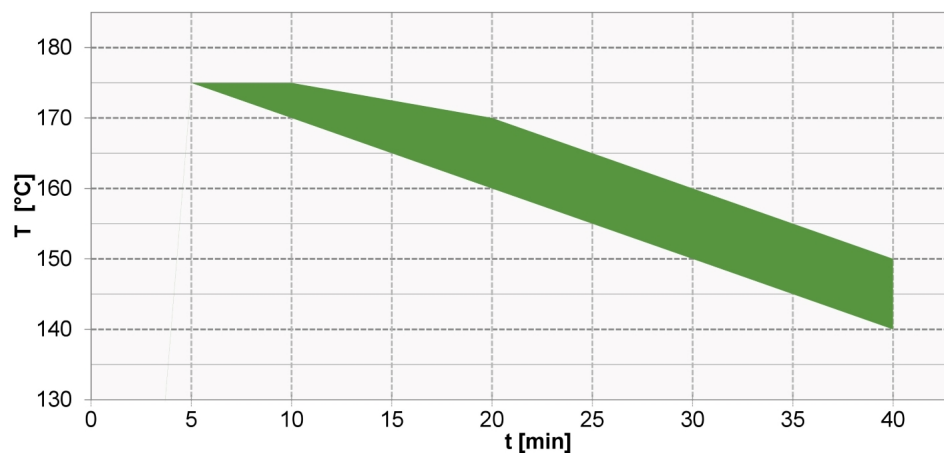
**Obrót**

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.

**WK4709HS2852****FREIOTHERM-KTL-Automotive****Testy mechaniczne**

<b>Substrat testowy</b>	na powierzchni fosforanowanej cynkowo		
<b>Test siatki nacięć</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409

**Testy klimatyczne**

<b>Substrat testowy</b>	na powierzchni fosforanowanej cynkowo		
<b>Test w neutralnej mgłę solnej</b>	Czas trwania stres	500 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	cięcie oderwani	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8

**Wskazówki**

<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	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.		
<b>Warunki badania</b>	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego 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.		