



WK4997HRU905

FREIOTHERM-KTL-avtomobilski

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	katodno ločljiv 2K-elektro potopna barva
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
Uporaba	Temeljni nanos
Vrsta paste	Pigmentna pasta, popolnoma nevtralizirana
Protikorozijska zaščita	dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola, modificirana	
Barvni ton	Globoko črna	
MEQ/s-število	47-52 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Gostota	1,1-1,4 g/cm ³	teoretična določitev
Suha snov	44-48 %	teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 9 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C.Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Stopnja sijaja	50-60 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Mešalno razmerje	Mešalno razmerje je odvisno od različnih dejavnikov in je zato, v sodelovanju s strokovnjaki procesne tehnike, prilagojeno konkretni opremi.	
Priporočena debelina sloja	15-20 µm	
pH vrednost	5-6	DIN 19260
Prevodnost	1100-1600 µS/cm	
Suha snov	13-16 %	DIN EN ISO 3251
MEQ/b-število	5,5-7,0 mmol/100g	VDA 621-190
Delež organskih topil	1,5-3,0 %	
Temperatura kopeli	32-34 °C	



WK4997HRU905

FREIOTHERM-KTL-avtomobilski

Čas oslojevanja

120-240 sek.

Ločevalna napetost

150-350 Volti

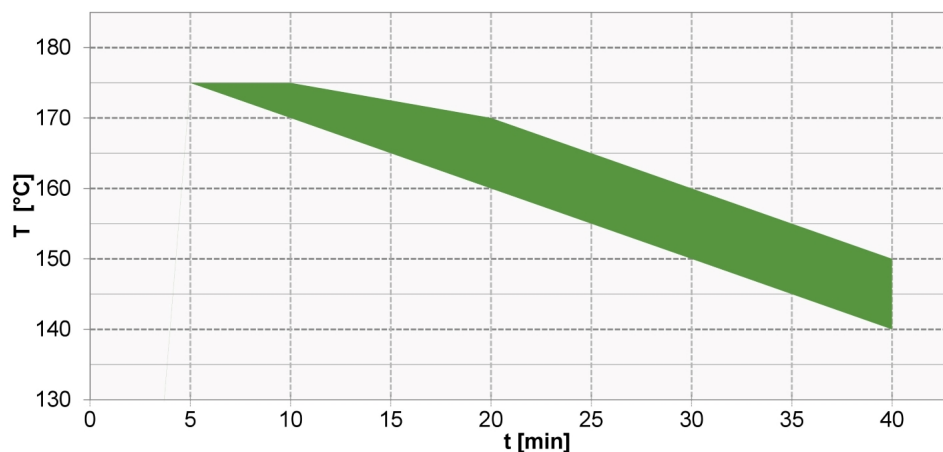
Promet

1 Letni promet

Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja ETL).

Strjevanje

Priporočena temperatura objektu 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

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kažipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranji obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

**WK4997HRU905****FREIOTHERM-KTL-avtomobilski****Mehanske preiskave****Testni substrat**

na železofosfatiranju

**"Cross - cut" - preizkus
oprijemljivosti**

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimatske preiskave**Testni substrat**

na železofosfatiranju

**Test nevtralnega solnega
pršila**Trajanje stres
odstopni re

700 h

<1 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)

DIN EN ISO 4628-8

Opombe**Zaščita dela in zdravja**

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.