



WK4128HB3001

FREIOTHERM-KTL-special

Opis izdelka

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

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola, modificirana	
Barvni ton	radiatoren white	
Viskoznost	1300-3300 mPa*s	
MEQ/s-število	30-35 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Gostota	1,5-1,7 g/cm ³	teoretična določitev
Suha snov	63-67 %	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	70-90 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 opremitvi.	
Priporočena debelina sloja	8-12 µm	
pH vrednost	4,8-5,8	DIN 19260
Prevodnost	1000-1600 µS/cm	
Suha snov	17-21 %	DIN EN ISO 3251
MEQ/b-število	7,5-9,5 mmol/100g	VDA 621-190
Delež organskih topil	0,8-1,8 %	



WK4128HB3001

FREIOTHERM-KTL-special

Temperatura kopeli

28-32 °C

Čas oslojevanja

60-180 sek.

Ločevalna napetost

170-300 Volti

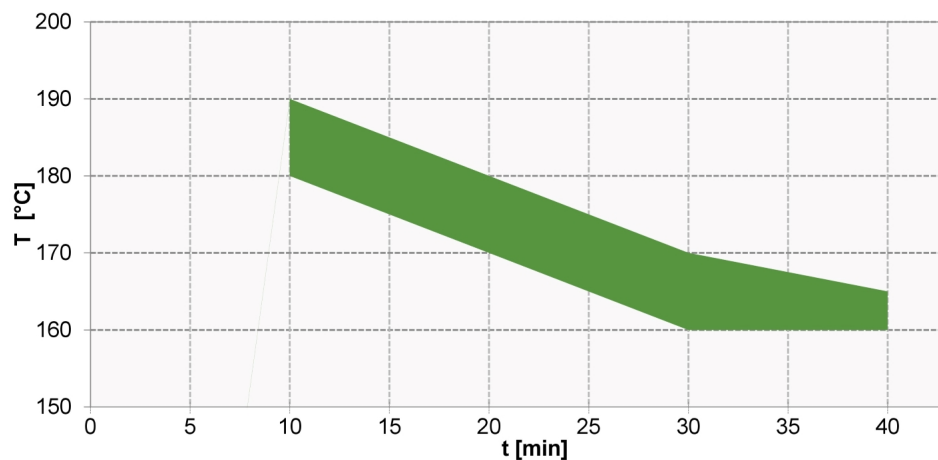
Promet

1 Letni promet

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

Strjevanje

Priporočena toplota objektu 20 min/170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20

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.



WK4128HB3001

FREIOTHERM-KTL-special

Mehanske preiskave

Testni substrat	na železofosfatiranju	
"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti	Gt 0	DIN EN ISO 2409

Klimatske preiskave

Testni substrat	na železofosfatiranju		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odstopni re	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test nevtralnega solnega pršila	Trajanje stres	240 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odstopni re	<2 mm	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.