



WK4131HRU910

FREIOTHERM-KTL-speciál

Popis produktu

Technologie výrobu	katodicky se odlučující 2K elektrolak	
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů	
Zpracování	Základ	
Druh pasty	Pigmentová pasta, plně neutralizovaná	
Antikorozní ochrana	dobré	

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice, modifikovaná	
Barevný odstín	Jasná bílá	
Hodnota MEQ/s	25 - 30 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Hustota	1,5 - 1,7 g/ml	teoreticky
Pevné částice	63 - 67 %	teoreticky

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Stupeň lesku	30 - 70 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Poměr míchání	Poměr mísení závisí na různých faktorech, a proto se určuje ve spolupráci s aplikační technikou pro konkrétní zařízení.	
Doporučená tloušťka vrstvy	15 - 25 µm	
pH	5,0 - 6,0	DIN 19260
Vodivost	900 - 1600 µS/cm	
Pevné částice	15 - 18 %	DIN EN ISO 3251
Hodnota MEQ/b	5,5 - 8,0 mmol/100g	VDA 621-190
Podíl organických rozpouštědel	1,0 - 3,0 %	
Teplota lázně	28 - 34 °C	
Doba nanášení	120 - 240 sek.	
Napětí odlučování	150 - 350 Voltů	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

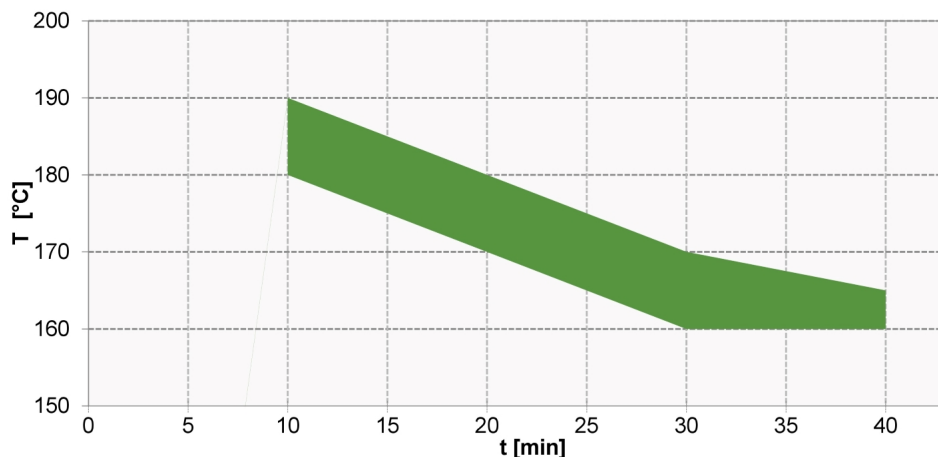
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WK4131HRU910 FREIOTHERM-KTL-speciál

Vytvrzení

Doporučená teplota 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

Poznámka k vytvrzování

Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi.

Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Zodpovědnost za zajištění úplného vytvrzení nátěru nese zpracovatelský závod. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.

Mechanické zkoušky

Zkušební substrát

Na zinkovém fosfátu

Zkouška mřížkovým řezem

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimatické zkoušky

Zkušební substrát

Na zinkovém fosfátu

Neutrální test v solné mlze

Doba trvání zátěže 504 h
Odpojovací řez < 2 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)
DIN EN ISO 4628-8

Poučení

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.



WK4131HRU910 FREIOTHERM-KTL-speciál

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.