

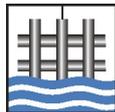


FREIOTHERM-CATA-Spéciale

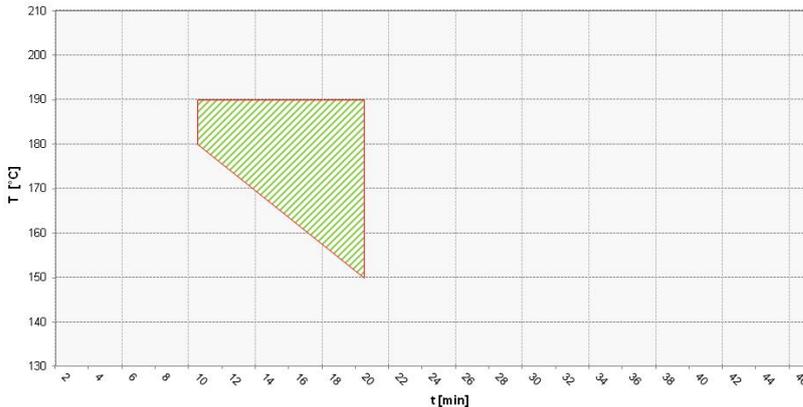
WK4906HRU905

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Electrophorèse bicomposant cathodique ■ Utilisation par ex. dans la branche des "sous traitants" peintures ■ Pâte pigmentaire, totalement neutralisée ■ Primaire ■ Bonne tenue à la corrosion 												
Données techniques et physiques	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Résine époxy modifiée</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>noir En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec DIN EN ISO 3251</td> <td>44-48 %</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,21 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur MEQ/s</td> <td>42-47 mmol/100g</td> </tr> <tr> <td>■ Contrôle de l'épaisseur</td> <td>15-20 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Liant de base	Résine époxy modifiée	■ Teintes	noir En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	44-48 %	■ Densité détermination théorique	1,21 g/cm ³	■ Valeur MEQ/s	42-47 mmol/100g	■ Contrôle de l'épaisseur	15-20 µm
■ Liant de base	Résine époxy modifiée												
■ Teintes	noir En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)												
■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	44-48 %												
■ Densité détermination théorique	1,21 g/cm ³												
■ Valeur MEQ/s	42-47 mmol/100g												
■ Contrôle de l'épaisseur	15-20 µm												
Tests mécaniques	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ sur une phosphatation Zinc</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519</td> <td>8 mm</td> </tr> </tbody> </table>	■ sur une phosphatation Zinc		■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	4 mm	■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519	8 mm				
■ sur une phosphatation Zinc													
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	4 mm												
■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519	8 mm												
Tests de résistances	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ sur une phosphatation Zinc</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>504 heures décollement à la rayure Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1008 heures décollement à la rayure Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Test climatique DIN EN ISO 11997-1-B</td> <td>10 cycles décollement à la rayure Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> </tbody> </table>	■ sur une phosphatation Zinc		■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 heures décollement à la rayure Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 heures décollement à la rayure Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Test climatique DIN EN ISO 11997-1-B	10 cycles décollement à la rayure Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8				
■ sur une phosphatation Zinc													
■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 heures décollement à la rayure Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 heures décollement à la rayure Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Test climatique DIN EN ISO 11997-1-B	10 cycles décollement à la rayure Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8												
Mise en oeuvre et utilisation Dépendant de l'installation et du support	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons une conversion chimique adaptée (par ex. Phosphatation Fer) au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td> <td>4:1 WK4038 : WK4906</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td> <td>30-50 angle 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>5-6</td> </tr> <tr> <td>■ Conductivité</td> <td>800-1200 µS/cm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons une conversion chimique adaptée (par ex. Phosphatation Fer) au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.		■ Rapport de mélange	4:1 WK4038 : WK4906	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	30-50 angle 60°	■ Valeur du pH	5-6	■ Conductivité	800-1200 µS/cm		
■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons une conversion chimique adaptée (par ex. Phosphatation Fer) au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.													
■ Rapport de mélange	4:1 WK4038 : WK4906												
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	30-50 angle 60°												
■ Valeur du pH	5-6												
■ Conductivité	800-1200 µS/cm												

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



FREIOTHERM-CATA-Spéciale WK4906HRU905

	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	12-14 %
	■ Valeur MEQ/b	5,5-7,0 mmol/100 g
	■ Part de solvants organiques	1,5-3,0 %
	■ Température du bain	32-34 °C
	■ Temps d'application	120-240 secondes
	■ Tension de dépôt	150-300 volt
	■ Hygiène et sécurité: préconisations	<p>Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.</p>
Conditions de polymérisation (durcissement)	■ Température de l'objet	Température de cuisson recommandée 20 Min./150 °C
	<p>zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales</p> 	
Stabilité au stockage	■ 1 turn-over/an	<p>9 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Protéger du gel. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai.</p> <p>La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.</p>
Remarques spéciales	■ Conditions d'essais	<p>Tous les résultats sont basés sur les conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.</p> <p>Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.</p>

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.