



WK4995HRU905 FREIOTHERM-KTL-Speciale

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	vernice monocomponente per cataforesi
Applicazione settore	es. nel settore dei servizi di verniciatura
Applicazione	Fondo
Tipo di pasta	Pasta in pigmento, completamente neutralizzata
Protezione contro la corrosione	buono

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica, modificata	
Colore	Nero intenso	
Peso specifico	1,0-1,3 g/cm ³	Teorico
Corpi solidi	55-59 %	Teorico
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

Applicazione ed lavorazione

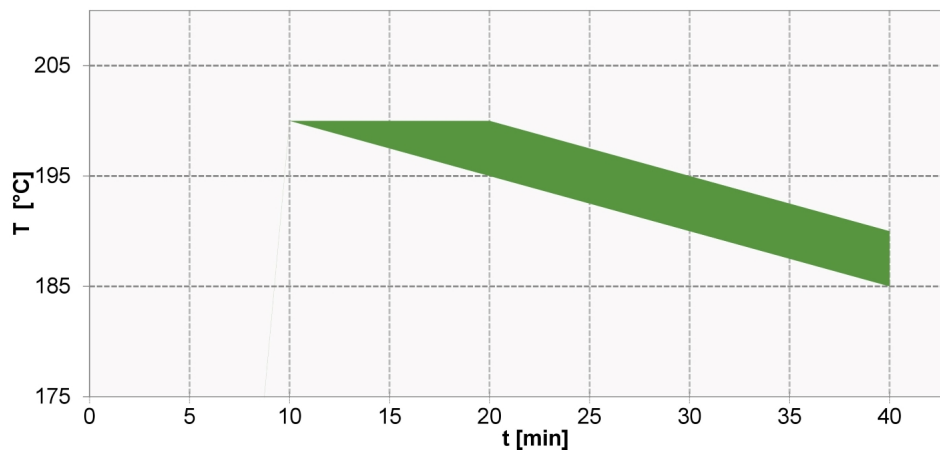
Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Brillantezza	40-60 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Spessore dello strato consigliato	18-22 µm	
pH	4,7-5,3	DIN 19260
Turnover	1 Fatturato annuo Per garantire la stabilità del bagno e quindi la qualità del rivestimento, è necessario rispettare il turnover specificato (scambio di solidi del serbatoio ETL).	



WK4995HRU905 FREIOTHERM-KTL-Speciale

Indurimento

Temperatura dell'oggetto consigliata 20 min/195 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	190	195	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20

Nota sulla stagionatura

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.



WK4995HRU905

FREIOTHERM-KTL-Speciale

Prove meccaniche

Substrato di prova	su zinco con fosfatazione		
Prova di quadrettatura	Gt 0		DIN EN ISO 2409
prova di cospettazione	2,5 mm		DIN EN ISO 1520

Prove climatiche

Substrato di prova	su zinco con fosfatazione		
Condensa continua	Durata dello stres	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	taglio di distacc	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
Prova in nebbia salina neutra	Durata dello stres	504 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	taglio di distacc	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8

Note

Tutela del lavoro e della salute	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.