



WK4968HRU905 FREIOTHERM-KTL-Automotive

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	kathodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack
Anwendung Branche	z.B. Lohnbeschichter
Eigenschaft	Dickschicht-Applikation
Pastenart	Pigmentpaste, vollneutralisiert
Korrosionsschutz	sehr gut

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz	
Dichte	1,0 - 1,3 g/cm ³	theoretisch
Festkörper	43-47 %	theoretisch
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 6 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Glanzgrad	50-70 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
Mischungsverhältnis	Produkte WK4035 : WK4968 Gewichtsteile 4:1	
pH-Wert	5,0-6,5	DIN 19260
Leitwert	1000-1600 µS/cm	
Festkörper	17-19 %	DIN EN ISO 3251
Organischer Lösemittelanteil	1,5-3,0 %	
Badtemperatur	30-32 °C	
Beschichtungszeit	120-240 Sek.	
Abscheidesspannung	200-350 Volt	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 1/3 | Version 1

Überarbeitet am: 23.07.2024

Druckdatum: 23.07.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



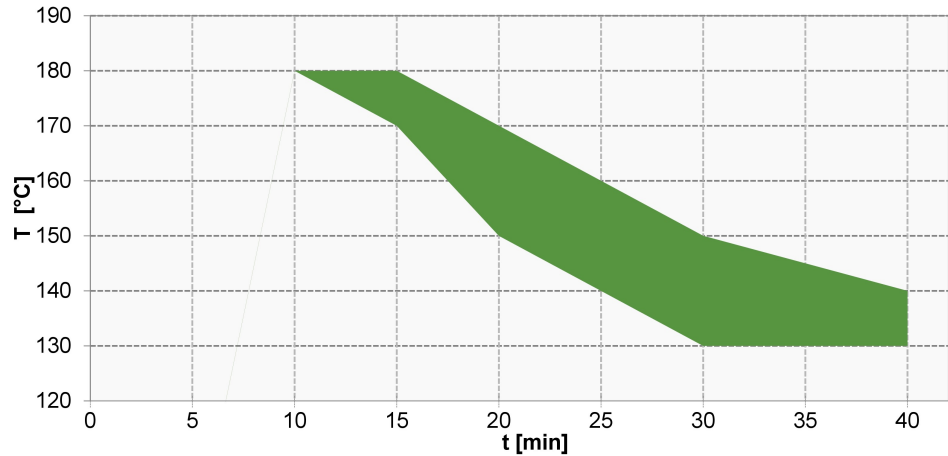
WK4968HRU905
FREIOTHERM-KTL-Automotive

Turn-over

1 Turn Over pro Jahr
 Zur Sicherstellung der Badstabilität und somit der Beschichtungsqualität ist der angegebene Turn Over (Feststoffaustausch des Beckens) einzuhalten.

Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 20 Minuten bei 150 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	130	150	170
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	15
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20

Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.



WK4968HRU905 FREIOTHERM-KTL-Automotive

Mechanische Prüfungen

Gitterschnittprüfung	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Tiefungsprüfung	6 mm	DIN EN ISO 1520
Dornbiegeversuch zylindrisch	10 mm	DIN EN ISO 1519

Klimatische Prüfungen

Kondenswasser- Konstantklima	Belastungsdauer	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Enthaftung Schnitt	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
Neutrale Salzsprühnebelprüfung	Belastungsdauer	1008 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Enthaftung Schnitt	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8
Klimawechseltest	Belastungsdauer	10 Zyklen	DIN EN ISO 11997-1 Zyklus B
	Blasengrad Fläche	<1(S0)	DIN EN ISO 4628-2

Chemikalienbeständigkeit

Einflussfaktoren	Die Chemikalienbeständigkeit ist abhängig von der Konzentration, Temperatur, Belastungsdauer und Testmethode. Dies ist je nach Anwendungsfall zu prüfen.
-------------------------	--

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.