



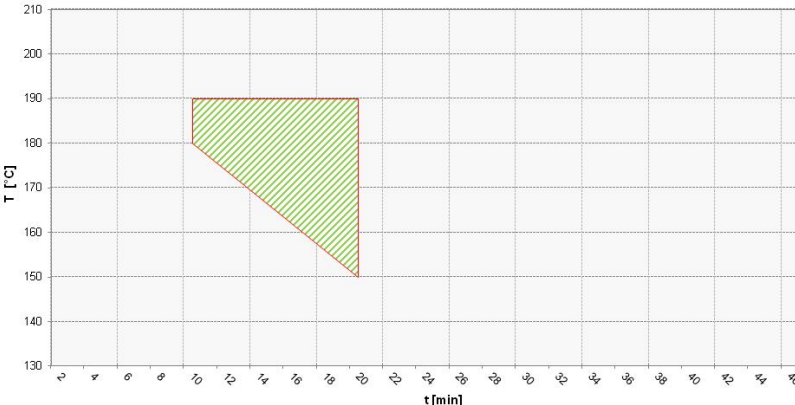
FREIOTHERM-KTL-speciál

WK4906HRU905

Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Katodicky se odlučující 2K elektrolak ■ Použití např. v branži zakázkového lakování ■ Pigmentová pasta, plně neutralizovaná ■ Základ ■ Dobrá antikorozi ochrana 												
Technická/ Fyzikální Data	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Pojivová báze</td> <td>Epoxidová pryskyřice, modifikovaná</td> </tr> <tr> <td>■ Barevný odstín</td> <td>černá Sladěný s danou barevnou předlohou (např.RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Pevné částice DIN EN ISO 3251</td> <td>44-48 %</td> </tr> <tr> <td>■ Hustota teoretický údaj</td> <td>1,21 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Hodnota MEQ/s</td> <td>42-47 mmol/100g</td> </tr> <tr> <td>■ Zkušební tloušťka vrstvy</td> <td>15-20 μm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice, modifikovaná	■ Barevný odstín	černá Sladěný s danou barevnou předlohou (např.RAL)	■ Pevné částice DIN EN ISO 3251	44-48 %	■ Hustota teoretický údaj	1,21 g/cm ³	■ Hodnota MEQ/s	42-47 mmol/100g	■ Zkušební tloušťka vrstvy	15-20 μm
■ Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice, modifikovaná												
■ Barevný odstín	černá Sladěný s danou barevnou předlohou (např.RAL)												
■ Pevné částice DIN EN ISO 3251	44-48 %												
■ Hustota teoretický údaj	1,21 g/cm ³												
■ Hodnota MEQ/s	42-47 mmol/100g												
■ Zkušební tloušťka vrstvy	15-20 μm												
Mechanická zkouška	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na zinkovém fosfátu</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Zkouška dle Erichsena DIN EN ISO 1520</td> <td>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Zkouška ohybu trnem cylindricky DIN EN ISO 1519</td> <td>8 mm</td> </tr> </tbody> </table>	■ na zinkovém fosfátu		■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Zkouška dle Erichsena DIN EN ISO 1520	4 mm	■ Zkouška ohybu trnem cylindricky DIN EN ISO 1519	8 mm				
■ na zinkovém fosfátu													
■ Zkouška mřížkovým řezem DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Zkouška dle Erichsena DIN EN ISO 1520	4 mm												
■ Zkouška ohybu trnem cylindricky DIN EN ISO 1519	8 mm												
Test odolnosti	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na zinkovém fosfátu</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>504 hodin průnik Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1008 hodin průnik Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Cyklická korozní zkouška DIN EN ISO 11997-1-B</td> <td>10 cyklů průnik Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> </tbody> </table>	■ na zinkovém fosfátu		■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 hodin průnik Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 hodin průnik Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Cyklická korozní zkouška DIN EN ISO 11997-1-B	10 cyklů průnik Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8				
■ na zinkovém fosfátu													
■ Kondenzátové konstatní klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 hodin průnik Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Zkouška v solné mlze (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 hodin průnik Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Cyklická korozní zkouška DIN EN ISO 11997-1-B	10 cyklů průnik Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8												
Zpracování a použití Závislost na zařízení a objektu	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Předúprava</td> <td>Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování. U vyššího požadavku na antikorozi ochrana doporučujeme vhodnou předúpravu (např. fosfátování).</td> </tr> <tr> <td>■ Poměr míchání</td> <td>4:1 WK4038 : WK4906</td> </tr> <tr> <td>■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813</td> <td>30-50 úhel 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH</td> <td>5-6</td> </tr> </tbody> </table>	■ Předúprava	Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování. U vyššího požadavku na antikorozi ochrana doporučujeme vhodnou předúpravu (např. fosfátování).	■ Poměr míchání	4:1 WK4038 : WK4906	■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	30-50 úhel 60°	■ pH	5-6				
■ Předúprava	Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, mastnot, rzi, okují, válcovací emulze, vosků a zbytků separačních látek. U vyšších požadavků doporučujeme vhodné fosfátování nebo chromátování. U vyššího požadavku na antikorozi ochrana doporučujeme vhodnou předúpravu (např. fosfátování).												
■ Poměr míchání	4:1 WK4038 : WK4906												
■ Stupeň lesku DIN EN ISO 2813	30-50 úhel 60°												
■ pH	5-6												



FREIOTHERM-KTL-speciál WK4906HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vodivost 800-1200 $\mu\text{S/cm}$ ■ Pevné částice 12-14 % DIN EN ISO 3251 ■ Hodnota MEQ/b 5,5-7,0 mmol/100 g ■ Podíl organických rozpouštědel 1,5-3,0 % ■ Teplota lázně 32-34 °C ■ Doba nanášení 120-240 sekund ■ Napětí odlučování 150-300 volt
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pokyny k ochraně 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.
Vytvrzení	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teplota objektu Doporučená vypalovací teplota 20 Min./150 °C <p>zelené šrafování = vypalovací podmínky s dobrými konečnými vlastnostmi</p> 
Skladování	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 obrát/rok <p>V originálním obalu min. 9 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.</p> <p>Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.</p>
Speciální pokyny	<ul style="list-style-type: none"> ■ Zkušební podmínky 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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.