



## WK4995HRU905

### FREIOTHERM-KTL-Spezial

#### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	kathodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Lohnbeschichter
<b>Anwendung</b>	Grundierung
<b>Pastenart</b>	Pigmentpaste, vollneutralisiert
<b>Korrosionsschutz</b>	gut

#### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Epoxidharz, modifiziert	
<b>Farbton</b>	Tiefschwarz	
<b>Dichte</b>	0,9-1,2 g/cm³	theoretisch
<b>Festkörper</b>	34-38 %	theoretisch
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 12 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

<b>Vorbehandlung</b>	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).	
<b>Glanzgrad</b>	40-60 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Empfohlene Schichtdicke</b>	18-22 µm	
<b>pH-Wert</b>	4,6-5,2	DIN 19260
<b>Turn-over</b>	1 Turn Over pro Jahr Zur Sicherstellung der Badstabilität und somit der Beschichtungsqualität ist der angegebene Turn Over (Feststoffaustausch des Beckens) einzuhalten.	

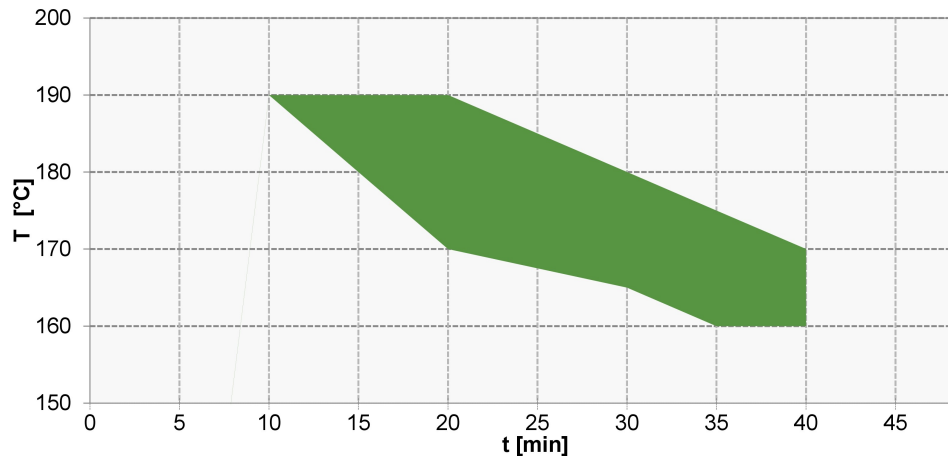


## WK4995HRU905

### FREIOTHERM-KTL-Spezial

#### Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 20 Minuten bei 170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180	190
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	35	20	15	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	40	30	20

#### Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Eideigenschaften

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.

**WK4995HRU905****FREIOTHERM-KTL-Spezial****Mechanische Prüfungen**

<b>Prüfuntergrund</b>	auf Zinkphosphatierung	
<b>Gitterschnittprüfung</b>	Gt 0	DIN EN ISO 2409
<b>Tiefungsprüfung</b>	2,5 mm	DIN EN ISO 1520

**Klimatische Prüfungen**

<b>Prüfuntergrund</b>	auf Zinkphosphatierung		
<b>Kondenswasser-Konstantklima</b>	Belastungsdauer	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Enthaftung Schnitt	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Neutrale Salzsprühnebelprüfung</b>	Belastungsdauer	504 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Enthaftung Schnitt	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

**Hinweise**

<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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.
<b>Prüfbedingungen</b>	<p>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.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>