



WK4995HRU905 FREIOTHERM-KTL-special

Produktbeskrivning

Produktteknik	katodisk 1k ED-färg
Tillämpningsindustri	t.ex. inom legolackeringsektorn
Applicering	Primer
Typ av massa	Pigmentpasta, neutraliserad
Korrosionsskydd	bra

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Epoxiharts modifierat	
Kulör	Kolsvart	
Densitet	1,0-1,3 g/cm ³	teoretisk
Torrhalt	55-59 %	teoretisk
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast.	
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

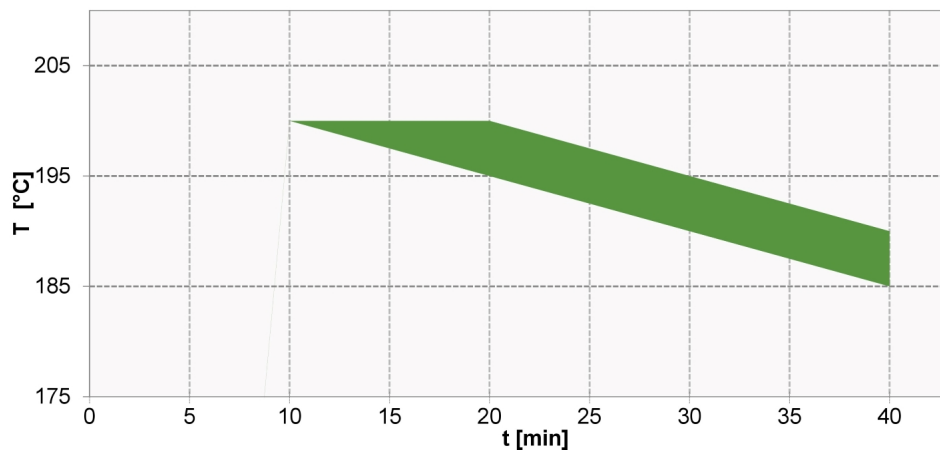
Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Glans	40-60 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Rekommenderad skiktjocklek	18-22 µm	
pH-värde	4,7-5,3	DIN 19260
Omsättning	1 Omsättning per år För att säkerställa badets stabilitet och därmed beläggningens kvaliteten måste den specificerade omsättningen (fastämnesbyte av ETL-tankens) följas.	



WK4995HRU905 FREIOTHERM-KTL-special

härdning

Rekommenderad Objektets temperatur 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

Anmärkning om härdning

Färgad yta = bakningsförhållanden med goda slutegenskape.

Uthärdningsvillkoren som visas baseras på resultat från laboratorieförsök. Därför ska de endast betraktas som en orienteringshjälp när lackeringsanläggningar hos bearbetande företag behöver ställas in. Det bearbetande företaget är ansvarigt för att lackskiktet härdar fullständigt. En fullständig härdning av lackeringen ska kontrolleras med hjälp av representativa originaldelar under serievillkor med kompletterande analytiska och hållbarhetsprovningar. Vi står gärna till tjänst för rådgivning.



WK4995HRU905

FREIOTHERM-KTL-special

Mekanisk test

Testsubstrat	på zinkfosfatering	
Gittersnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409
kopningstest	2,5 mm	DIN EN ISO 1520

Klimattest

Testsubstrat	på zinkfosfatering		
Fuktskåp	Stressens varaktighe	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	avskärnin	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
Neutral saltspraytest	Stressens varaktighe	504 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	avskärnin	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8

Anteckningar

Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation