

**WK4915HRU905****FREIOTHERM-KTL-avtomobilski****Opis izdelka**

|                                |   |  |
|--------------------------------|---|--|
| <b>Tehnologija proizvoda</b>   | katodno ločljiv 2K-elektro potopna barva  |  |
| <b>Uporaba v industriji</b>    | npr. v panogi izdelava strojev in naprav  |  |
| <b>Uporaba</b>                 | Temeljni nanos                            |  |
| <b>Vrsta paste</b>             | Pigmentna pasta, popolnoma nevtralizirana |  |
| <b>Protikorozijska zaščita</b> | dobro                                     |  |

**Splošne lastnosti izdelka**

|                                    |   |                      |
|------------------------------------|---|----------------------|
| <b>Osnova vezivnega sredstva</b>   | Epoksidna smola, modificirana   |                      |
| <b>Barvni ton</b>                  | Globoko črna  |                      |
| <b>MEQ/s-število</b>               | 42-47 mmol/100g   | DIN EN ISO 15880     |
| <b>Gostota</b>                     | 1,0-1,3 g/cm <sup>3</sup>   | teoretična določitev |
| <b>Suha snov</b>                   | 41-45 %   | teoretična določitev |
| <b>Obstojnost pri skladiščenju</b> | v originalni embalaži najmanj 9 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C.Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.   |                      |
|                                    | Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam. |                      |

**Uporaba in predelovanje**

|                                   |  |                 |
|-----------------------------------|--|-----------------|
| <b>Predhodna obdelava</b>         | Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami. |                 |
| <b>Stopnja sijaja</b>             | 40-60 GU, Kot 60°  | DIN EN ISO 2813 |
| <b>Mešalno razmerje</b>           | Mešalno razmerje je odvisno od različnih dejavnikov in je zato, v sodelovanju s strokovnjaki procesne tehnike, prilagojeno konkretni opremi.   |                 |
| <b>Priporočena debelina sloja</b> | 15-25 µm   |                 |
| <b>pH vrednost</b>                | 5-6  | DIN 19260       |
| <b>Prevodnost</b>                 | 900-1600 µS/cm   |                 |
| <b>Suha snov</b>                  | 15-18 %  | DIN EN ISO 3251 |
| <b>MEQ/b-število</b>              | 5,5-7,0 mmol/100g  | VDA 621-190     |
| <b>Delež organskih topil</b>      | 1,5-3,0 %  |                 |
| <b>Temperatura kopeli</b>         | 28-34 °C   |                 |



## WK4915HRU905

### FREIOTHERM-KTL-avtomobilski

#### Čas oslojevanja

120-240 sek.

#### Ločevalna napetost

150-350 Volti

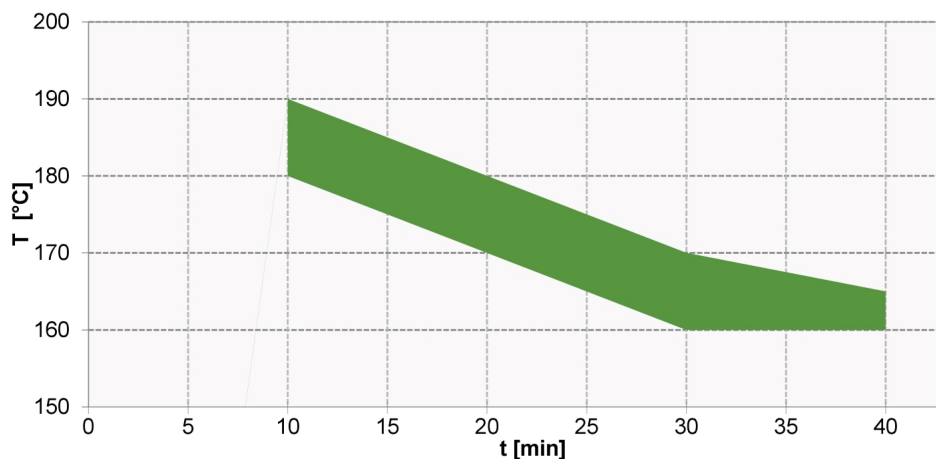
#### Promet

1 Letni promet

Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja ETL).

#### Strjevanje

Preporučena temperatura objekta 20 min/170 °C



| Objekt Temperatur in °C<br>Object Temperature in °C             | 160 | 170 | 180 |
|---|-----|-----|-----|
| Haltezeit Minimum in Minuten<br>Holding time minimum in minutes | 30  | 20  | 10  |
| Haltezeit Maximum in Minuten<br>Holding time maximum in minutes | 40  | 30  | 20  |

#### Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kažipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranj obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

**WK4915HRU905****FREIOTHERM-KTL-avtomobilski****Mehanske preiskave****Testni substrat**

na cink fosfatirano podlago

**"Cross - cut" - preizkus  
oprijemljivosti**

Gt 0

DIN EN ISO 2409

**Klimatske preiskave****Testni substrat**

na cink fosfatirano podlago

**Test nevtralnega solnega  
pršila**Trajanje stres  
odstopni re1500 h  
<5 mmDIN EN ISO 9227 (NSS)  
DIN EN ISO 4628-8**Opombe****Zaščita dela in zdravja**

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

**Pogoji preskušanja**

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.