

**WK4714HG2046****FREIOTHERM-KTL-avtomobilski****Opis izdelka**

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

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola, modificirana	
Barvni ton	grey	
MEQ/s-število	25-30 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Gostota	1,6-1,8 g/cm ³	teoretična določitev
Suha snov	63-67 %	teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	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

Predhodna obdelava	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.	
Stopnja sijaja	40-60 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Mešalno razmerje	Mešalno razmerje je odvisno od različnih dejavnikov in je zato, v sodelovanju s strokovnjaki procesne tehnike, prilagojeno konkretni opremi.	
Priporočena debelina sloja	15-25 µm	
pH vrednost	5-6	DIN 19260
Prevodnost	900-1600 µS/cm	
Suha snov	15-18 %	DIN EN ISO 3251
MEQ/b-število	5,5-7,0 mmol/100g	VDA 621-190
Delež organskih topil	1,0-3,0 %	
Temperatura kopeli	28-34 °C	



WK4714HG2046

FREIOTHERM-KTL-avtomobilski

Čas oslojevanja

120-240 sek.

Ločevalna napetost

150-350 Volti

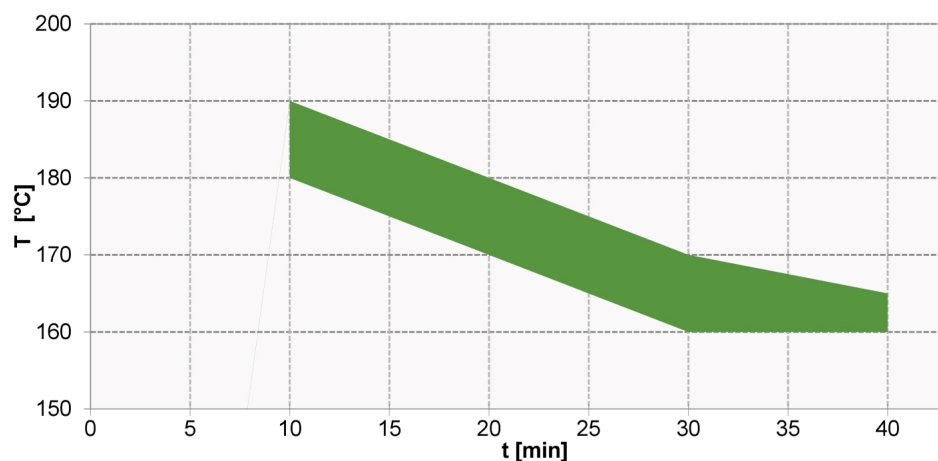
Promet

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 objektu 20 min/170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum in Minuten 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.

**WK4714HG2046****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 pršilaTrajanje 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.