



WK4131HRU910

FREIOTHERM-KTL-specijal

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	katodno odvojiva 2K-elektro potopna boja
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Upotreba	Temeljni nanos
Vrsta paste	Pigmentna pasta, u potpunosti neutralizirana
Zaštita od korozije	dobro

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola, modificirana	
Ton boje	Čista bijela	
MEQ/s-broj	25 - 30 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Gustoća	1,5 - 1,7 g/ml	teoretski
Suha tvar	63 - 67 %	teoretski

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Stupanj sjaja	30 - 70 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Omjer miješanja	Omjer miješanja ovisi o raznim čimbenicima te se stoga u suradnji sa stručnjacima procesne tehnike prilagođava konkretnoj opremi.	
Preporučena debljina sloja	15 - 25 µm	
pH vrijednost	5,0 - 6,0	DIN 19260
Provodljivost	900 - 1600 µS/cm	
Suha tvar	15 - 18 %	DIN EN ISO 3251
MEQ/b-broj	5,5 - 8,0 mmol/100g	VDA 621-190
Udio organsik otapala	1,0 - 3,0 %	
Temperatura kupke	28 - 34 °C	
Vrijeme oslojavanja	120 - 240 sek.	
Napon odvajanja	150 - 350 Volti	

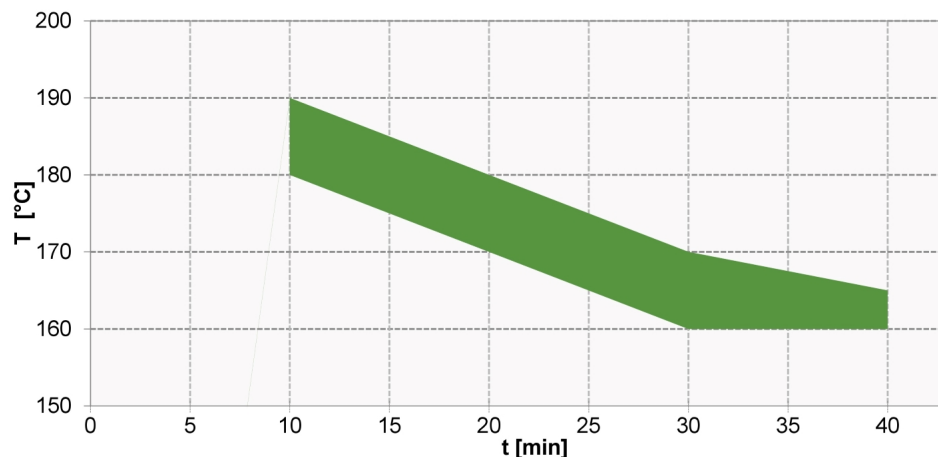


WK4131HRU910

FREIOTHERM-KTL-specijal

Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 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

Napomena o liječenju

Obojeno područje = uvjeti pečenja s dobrim konačnim svojstvima.

Prikazani uvjeti prijanjanja temelje se na rezultatima laboratorijskih ispitivanja i stoga predstavljaju samo orijentaciju za parametriranje industrijske opreme za nanošenje premaza. Za potpuno stvrdnjavanje premaza odgovoran je profesionalni korisnik. Dostizanje potpunog stvrdnjavanja premaza provjerava se ispitivanjem reprezentativnih originalnih komponenata pod serijskim uvjetima uz dopunske analitičke provjere i ispitivanja trajnosti. Za konzultacije Vam rado stojimo na raspolaganju.

Mehanički testovi

Ispitna podloga

na cink fosfatiranu podlagu

Giter test prionjivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimatski testovi

Ispitna podloga

na cink fosfatiranu podlagu

Test neutralnog slanog spreja

Trajanje stres	504 h
odreda re	< 2 mm

DIN EN ISO 9227 (NSS)
DIN EN ISO 4628-8

Primjedbe

Zaštita rada i zdravlja

Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.



WK4131HRU910

FREIOTHERM-KTL-specijal

Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.