



WK4997HRU905

FREIOTHERM-KTL-automotive

Popis produktu

| | | |
|---------------------|---|--|
| Technologie výroby | katodicky se odlučující 2K elektrolak | |
| Obor použití | např. v branži strojírenství a výroby přístrojů | |
| Zpracování | Základ | |
| Druh pasty | Pigmentová pasta, plně neutralizovaná | |
| Antikorozní ochrana | dobré | |

Obecné vlastnosti produktu

| | | |
|----------------|--|------------------|
| Pojivová báze | Epoxidová pryskyřice, modifikovaná | |
| Barevný odstín | Tmavě černá | |
| Hodnota MEQ/s | 47-52 mmol/100g | DIN EN ISO 15880 |
| Hustota | 1,1-1,4 g/cm ³ | teoreticky |
| Pevné částice | 44-48 % | teoreticky |
| Skladování | v originálním obalu min. 9 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. | |
| | Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití. | |

Zpracování a použití

| | | |
|--------------------------------|---|-----------------|
| Předúprava | Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků. | |
| Stupeň lesku | 50-60 GU, Úhel 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Poměr míchání | Poměr mísení závisí na různých faktorech, a proto se určuje ve spolupráci s aplikační technikou pro konkrétní zařízení. | |
| Doporučená tloušťka vrstvy | 15-20 μm | |
| pH | 5-6 | DIN 19260 |
| Vodivost | 1100-1600 μS/cm | |
| Pevné částice | 13-16 % | DIN EN ISO 3251 |
| Hodnota MEQ/b | 5,5-7,0 mmol/100g | VDA 621-190 |
| Podíl organických rozpouštědel | 1,5-3,0 % | |
| Teplota lázně | 32-34 °C | |

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostřují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 7707 1510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WK4997HRU905 FREIOTHERM-KTL-automotive

Doba nanášení

120-240 sek.

Napětí odlučování

150-350 Voltů

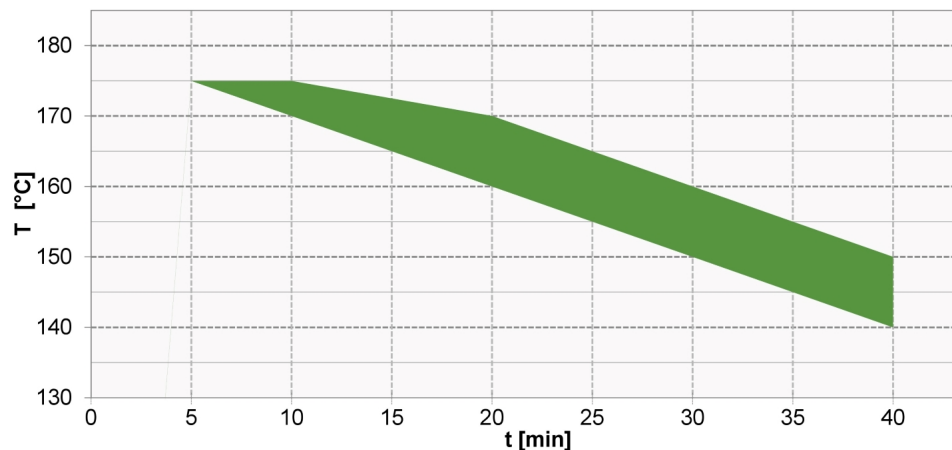
Obrat

1 Obrat za rok

Pro zajištění stability lázně a tím i kvality povlaku je nutné dodržet stanovený obrat (výměna pevných látek ETL nádrže).

Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 20 min/160 °C



| | | | | |
|---|------------|------------|------------|------------|
| Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C | 150 | 160 | 170 | 175 |
| Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes | 30 | 20 | 10 | 5 |
| Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes | 40 | 30 | 20 | 10 |

Poznámka k vytvrzování

Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi.

Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.



WK4997HRU905 FREIOTHERM-KTL-automotive

Mechanické zkoušky

| | | |
|--------------------------------|----------------------|-----------------|
| Zkušební substrát | na železitém fosfátu | |
| Zkouška mřížkovým řezem | Gt 0 | DIN EN ISO 2409 |

Klimatické zkoušky

| | | | |
|------------------------------------|----------------------|-------|-----------------------|
| Zkušební substrát | na železitém fosfátu | | |
| Neutrální test v solné mlze | Doba trvání zátěže | 700 h | DIN EN ISO 9227 (NSS) |
| | Odpojovací řez | <1 mm | DIN EN ISO 4628-8 |

Poučení

| | |
|-------------------------------|---|
| Ochrana práce a zdraví | Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu. |
| Podmínky zkoušky | Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci. |