WK4997HRU905
FREIOTHERM-KTL-Automotive

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	vernice bicomponente per cataforesi
Applicazione settore	es. nel settore impiantistica/macchinari
Applicazione	Fondo
Tipo di pasta	Pasta in pigmento, completamente neutralizzata
Protezione contro la corrosione	buono

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica, modificata	
Colore	Nero intenso	
Valore MEQ	47-52 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Peso specifico	1,1-1,4 g/cm³	Teorico
Corpi solidi	44-48 %	Teorico
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 9 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto. La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Brillantezza	50-60 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Rapporto di miscelazione	Il rapporto di miscelazione dipende da vari fattori e viene quindi adattato al rispettivo sistema in collaborazione con il reparto tecnologia applicativa.	
Spessore dello strato consigliato	15-20 µm	
pH	5-6	DIN 19260
Conduttanza	1100-1600 µS/cm	
Corpi solidi	13-16 %	DIN EN ISO 3251
Valore MEQ/b	5,5-7,0 mmol/100g	VDA 621-190
Contenuto di solventi organici	1,5-3,0 %	

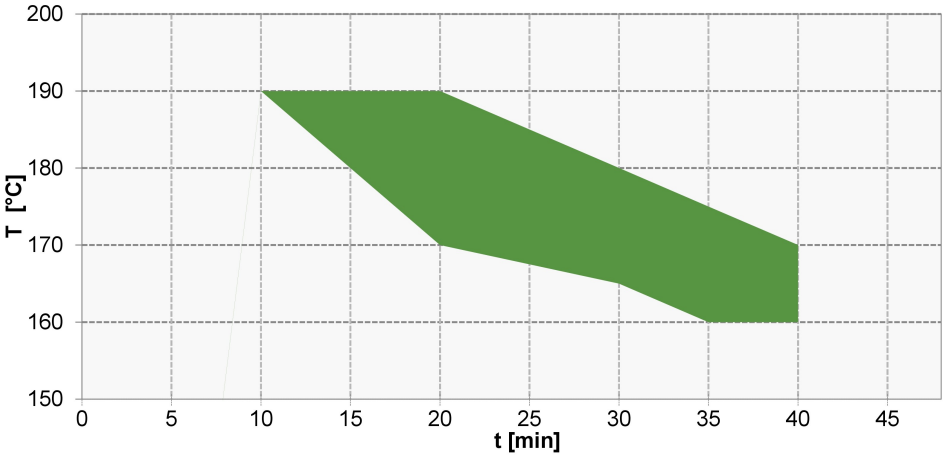
Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

WK4997HRU905
FREIOTHERM-KTL-Automotive

Temperatura del bagno	32-34 °C
Tempo di rivestimento	120-240 sec.
Tensione di deposito	150-350 Volt
Turnover	1 Fatturato annuo Per garantire la stabilità del bagno e quindi la qualità del rivestimento, è necessario rispettare il turnover specificato (scambio di solidi del serbatoio).
Indurimento	Temperatura dell'oggetto consigliata 20 min/170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	**160**	**170**	**180**	**190**
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	**35**	**20**	**15**	**10**
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	**40**	**40**	**30**	**20**

Nota sulla stagionatura

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

WK4997HRU905
FREIOTHERM-KTL-Automotive

Prove meccaniche

Substrato di prova	su ferro con fosfatazione	
Prova di quadrettatura	Gt 0	DIN EN ISO 2409

Prove climatiche

Substrato di prova	su ferro con fosfatazione		
Prova in nebbia salina neutra	Durata dello stres	700 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	taglio di distacc	<1 mm	DIN EN ISO 4628-8

Note

Tutela del lavoro e della salute	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de