



## WK4910HRU905 FREIOTHERM-KTL-Speciale

### Descrizione del prodotto

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

### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina epossidica, modificata		
<b>Colore</b>	Nero intenso		
<b>Valore MEQ</b>	64 - 70 mmol/100g		DIN EN ISO 15880
<b>Peso specifico</b>	1,1-1,3 g/cm <sup>3</sup>		Teorico
<b>Corpi solidi</b>	43-47 %		Teorico
<b>Durata di stoccaggio</b>	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

<b>Pre-trattamento</b>	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.		
<b>Brillantezza</b>	30-50 GU, Angolo 60°		DIN EN ISO 2813
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Prodotti WK4010 : WK4910 Parti in peso 4:1		
<b>Spessore dello strato consigliato</b>	15-20 µm		
<b>pH</b>	5-6		DIN 19260
<b>Conduttanza</b>	800-1400 µS/cm		
<b>Corpi solidi</b>	12-16 %		DIN EN ISO 3251
<b>Valore MEQ/b</b>	5,5-7,5 mmol/100g		VDA 621-190
<b>Contenuto di solventi organici</b>	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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Pagina 1/3 | Versione 2

Data di revisione: 24 giu 2025

Data di stampa: 25 giu 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**WK4910HRU905****FREIOTHERM-KTL-Speciale****Temperatura del bagno**

32-34 °C

**Tempo di rivestimento**

120-240 sec.

**Tensione di deposito**

150-300 Volt

**Turnover**

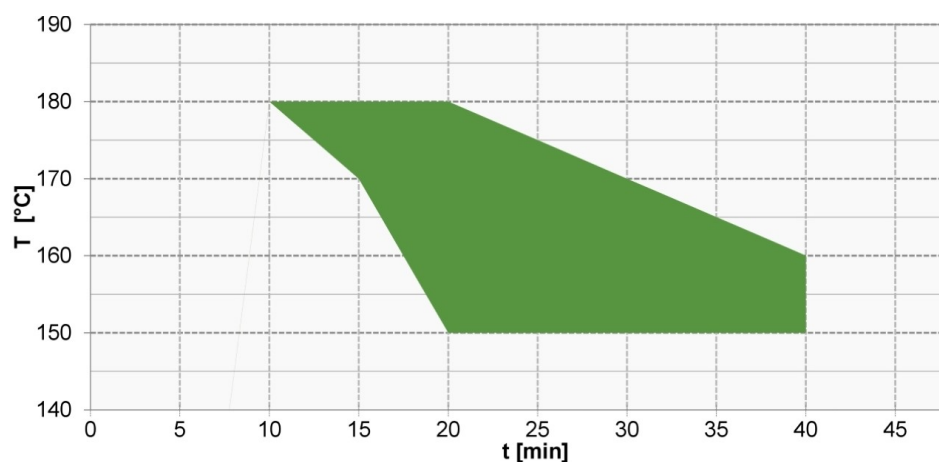
1 Fatturato annuo

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/150 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	150	160	170	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	17	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.



## WK4910HRU905 FREIOTHERM-KTL-Speciale

### Prove meccaniche

<b>Substrato di prova</b>	su zinco con fosfatazione		
<b>Prova di quadrettatura</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409
<b>Prova di coppettazione</b>	3 mm		DIN EN ISO 1520
<b>Prova di piegatura su mandrino cilindrico</b>	8 mm		DIN EN ISO 1519

### Prove climatiche

<b>Substrato di prova</b>	su zinco con fosfatazione		
<b>Condensa continua</b>	Durata dello stres	480 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	taglio di distacc	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Prova in nebbia salina neutra</b>	Durata dello stres	1008 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	taglio di distacc	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Prova QUVAB-340</b>	Durata dello stres	144 h	DIN EN ISO 16474-3
			Procedura A
	brillantezza residu	70 %	DIN EN ISO 2813
	spaziatura dei color	4,0 dE*	DIN 5033

### Note

<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	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.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	<p>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.</p> <p>Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.</p>