



WK4968HRU905 FREIOTHERM-KTL-Automotive

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	vernice bicomponente per cataforesi
Applicazione settore	es. nel settore dei servizi di verniciatura
Proprietà	Applicazione a strato spesso
Tipo di pasta	Pasta in pigmento, completamente neutralizzata
Protezione contro la corrosione	ottimo

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica	
Peso specifico	1,0 - 1,3 g/cm ³	Teorico
Corpi solidi	43-47 %	Teorico
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 6 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. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Brillantezza	50-70 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Rapporto di miscelazione	Prodotti WK4035 : WK4968 Parti in peso 4:1	
pH	5,0-6,5	DIN 19260
Conduttanza	1000-1600 µS/cm	
Corpi solidi	17-19 %	DIN EN ISO 3251
Contenuto di solventi organici	1,5-3,0 %	
Temperatura del bagno	30-32 °C	
Tempo di rivestimento	120-240 sec.	
Tensione di deposito	200-350 Volt	

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 1

Data di revisione: 23 lug 2024

Data di stampa: 23 lug 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WK4968HRU905

FREIOTHERM-KTL-Automotive

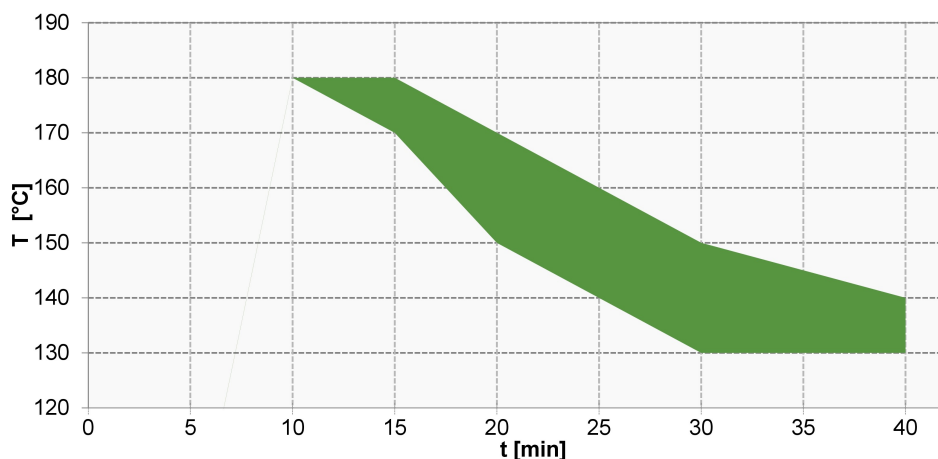
Turnover

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	130	150	170
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	15
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	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.



WK4968HRU905 FREIOTHERM-KTL-Automotive

Prove meccaniche

Prova di quadrettatura	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Prova di coppettazione	6 mm	DIN EN ISO 1520
Prova di piegatura su mandrino cilindrico	10 mm	DIN EN ISO 1519

Prove climatiche

Condensa continua	Durata dello stres	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	taglio di distacc	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
Prova in nebbia salina neutra	Durata dello stres	1008 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	taglio di distacc	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test sui cambiamenti climatici	Durata dello stres	10 Cicli	DIN EN ISO 11997-1 Ciclo B
	area del grado di boll	<1(S0)	DIN EN ISO 4628-2

Resistenza chimica

Fattori influenzanti	La resistenza chimica dipende dalla concentrazione, dalla temperatura, dal tempo di esposizione e dal metodo di prova. Questo deve essere verificato a seconda dell'applicazione.
-----------------------------	---

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.