

**WK4968HRU905****FREIOTHERM-KTL-automobilski****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	katodno odvojiva 2K-elektro potopna boja
Primjena u industriji	na primjer. u panozi Usluge lakiranja
Karakteristika	Nanošenje debljih slojeva
Vrsta paste	Pigmentna pasta, u potpunosti neutralizirana
Zaštita od korozije	vrlo dobro

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola	
Gustoća	1,0 - 1,3 g/cm ³	teoretski
Suha tvar	43-47 %	teoretski
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 6 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

Upotreba i prerada

Prepriprema	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	50-70 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Omjer mješanja	Proizvodi WK4035 : WK4968 težinski dio 4:1	
pH vrijednost	5,0-6,5	DIN 19260
Provodljivost	1000-1600 μS/cm	
Suha tvar	17-19 %	DIN EN ISO 3251
Udio organsik otapala	1,5-3,0 %	
Temperatura kupke	30-32 °C	
Vrijeme oslojavanja	120-240 sek.	
Napon odvajanja	200-350 Volti	



WK4968HRU905

FREIOTHERM-KTL-automobilski

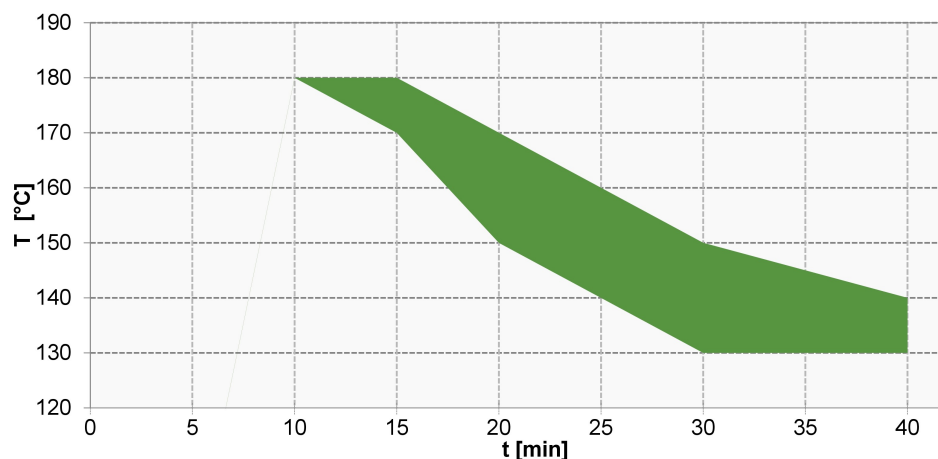
Promet

1 Godišnji promet

Kako bi se osigurala stabilnost kupke, a time i kvaliteta premaza, mora se poštivati navedeni promet (razmjena krutih tvari u spremniku).

Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 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

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 parametrisiranje 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.

**WK4968HRU905****FREIOTHERM-KTL-automobilski****Mehanički testovi**

Giter test prionjivosti	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Cupping test	6 mm	DIN EN ISO 1520
Test savijanjem preko trna cilindrično	10 mm	DIN EN ISO 1519

Klimatski testovi

Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odreda re	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test neutralnog slanog spreja	Trajanje stres	1008 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odreda re	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test klimatskih promjena	Trajanje stres	10 Ciklusi	DIN EN ISO 11997-1 Ciklus B
	područje stupnja mjehurić	<1(S0)	DIN EN ISO 4628-2

Postojanost na kemikalije

Čimbenici koji utječu	Kemijska otpornost ovisi o koncentraciji, temperaturi, vremenu izlaganja i metodi ispitivanja. Ovo se mora provjeriti ovisno o aplikaciji.
------------------------------	--

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.
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.