



## WK4995HRU905 FREIOTHERM-KTL-Speciaal

### Termékismertető

Terméktechnológia	katódos leválasztó 1K-s Elektomártóla
Alkalmazási ágazat	pl. bérfestésnél
Alkalmazás	Alapozó
Pasztatípus	Pigmentpaszta, teljesen semleges
Korrózióvédelem	jó

### Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxi gyanta, módosított	
Szín	Mélyfekete	
Fajsúly	1,0-1,3 g/cm <sup>3</sup>	elméleti
Szilárdanyagtartalom	55-59 %	elméleti
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A fagy elől védeni. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.  A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

### Alkalmazás és feldolgozás

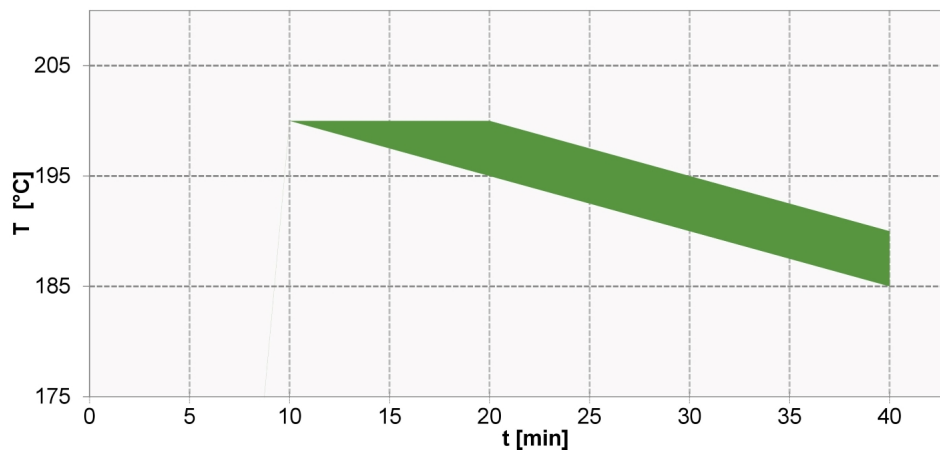
Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Fényesség	40-60 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Javasolt rétegvastagság	18-22 µm	
pH-érték	4,7-5,3	DIN 19260
Forgalom	1 Éves forgalom A furdóstabilitás és ezáltal a bevonat minőségének biztosítása érdekében be kell tartani az előírt forgalmat (az ETL tartály szilárdanyagcseréjét).	



## WK4995HRU905 FREIOTHERM-KTL-Speciaal

### Kikeményedés

Ajánlott Objektum hőmérséklete 20 min/195 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	190	195	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20

### Megjegyzés a kikeményedésről

Színezett terület = sütési feltételek jó végső tulajdonságokká.

A bemutatott beégetési feltételek a laboratóriumi kísérletek eredményein alapulnak, ezért csupán útmutatóul szolgálnak a feldolgozást végző vállalat bevonatoló berendezéseinek beállításához. A felelősség a bevonat teljes kikeményedésének biztosításáért a feldolgozást végző vállalatot terheli. A bevonat teljes kikeményedését reprezentatív eredeti alkatrészek alapján szériagyártási feltételek mellett kiegészítő analitikai és tartóssági vizsgálatokkal kell ellenőrizni. Tanácsadással szívesen állunk rendelkezésére.

**WK4995HRU905****FREIOTHERM-KTL-Speciaal****Mechanikai vizsgálatok**

<b>Teszt szubsztrát</b>	Cinkfoszfáton	
<b>Rácsvágó vizsgálat</b>	Gt 0	DIN EN ISO 2409
<b>köpölyözési teszt</b>	2,5 mm	DIN EN ISO 1520

**Klimatikus tesztek**

<b>Teszt szubsztrát</b>	Cinkfoszfáton		
<b>Kondenzációs víz- állandó klíma</b>	A stressz időtartam	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	leválás vágá	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
<b>Semleges sópermet teszt</b>	A stressz időtartam	504 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	leválás vágá	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8

**Figyelmeztetés**

<b>Munka- és egészségvédelem</b>	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.		
<b>Vizsgafeltételek</b>	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.		
	Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.		