

**WK4714HG2046****FREIOTHERM-KTL-automobilski****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	katodno odvojiva 2K-elektro potopna boja	
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata	
Upotreba	Temeljni nanos	
Vrsta paste	Pigmentna pasta, u potpunosti neutralizirana	
Zaštita od korozije	dobro	

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola, modificirana	
Ton boje	grey	
MEQ/s-broj	25-30 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Gustoća	1,6-1,8 g/cm ³	teoretski
Suha tvar	63-67 %	teoretski
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 9 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

Pretpriprema	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	40-60 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Omjer miješanja	Omjer miješanja ovisi o raznim čimbenicima te se stoga u suradnji sa stručnjacima procesne tehnike prilagođava konkretnoj opremi.	
Preporučena debljina sloja	15-25 µm	
pH vrijednost	5-6	DIN 19260
Provodljivost	900-1600 µS/cm	
Suha tvar	15-18 %	DIN EN ISO 3251
MEQ/b-broj	5,5-7,0 mmol/100g	VDA 621-190
Udio organsik otapala	1,0-3,0 %	
Temperatura kupke	28-34 °C	



WK4714HG2046

FREIOTHERM-KTL-automobilski

Vrijeme oslojavanja

120-240 sek.

Napon odvajanja

150-350 Volti

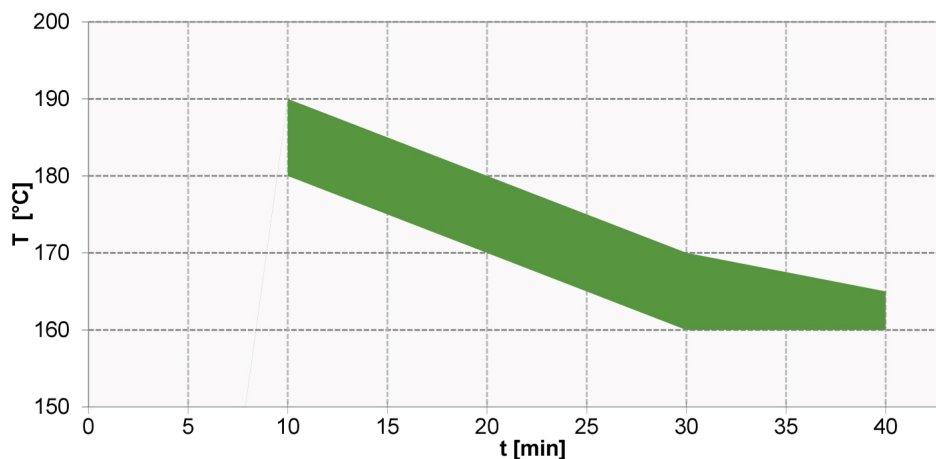
Promet

1 Godišnji promet

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

Otvrdnjavanje

Preporučena Temperatura objekta 20 min/170 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	160	170	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10
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 priranja 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.

**WK4714HG2046****FREIOTHERM-KTL-automobilski****Mehanički testovi**

Ispitna podloga	na cink fosfatiranu podlagu	
Giter test prionjivosti	Gt 0	DIN EN ISO 2409

Klimatski testovi

Ispitna podloga	na cink fosfatiranu podlagu		
Test neutralnog slanog spreja	Trajanje stres odreda re	1500 h <5 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

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.