



WK4910HRU905 FREIOTHERM-KTL-specijal

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	katodno odvojiva 2K-elektro potopna boja
Primjena u industriji	na primjer. u panozi Usluge lakiranja
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	Duboko crna	
MEQ/s-broj	64 - 70 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Gustoća	1,1-1,3 g/cm ³	teoretski
Suha tvar	41-48 %	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	30-50 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Omjer mješanja	Proizvodi WK4010 : WK4910 težinski dio 4:1	
Preporučena debljina sloja	15-20 µm	
pH vrijednost	5-6	DIN 19260
Provodljivost	800-1400 µS/cm	
Suha tvar	12-16 %	DIN EN ISO 3251
MEQ/b-broj	5,5-7,5 mmol/100g	VDA 621-190
Udio organsik otapala	1,5-3,0 %	
Temperatura kupke	32-34 °C	



WK4910HRU905

FREIOTHERM-KTL-specijal

Vrijeme oslojavanja

120-240 sek.

Napon odvajanja

150-300 Volti

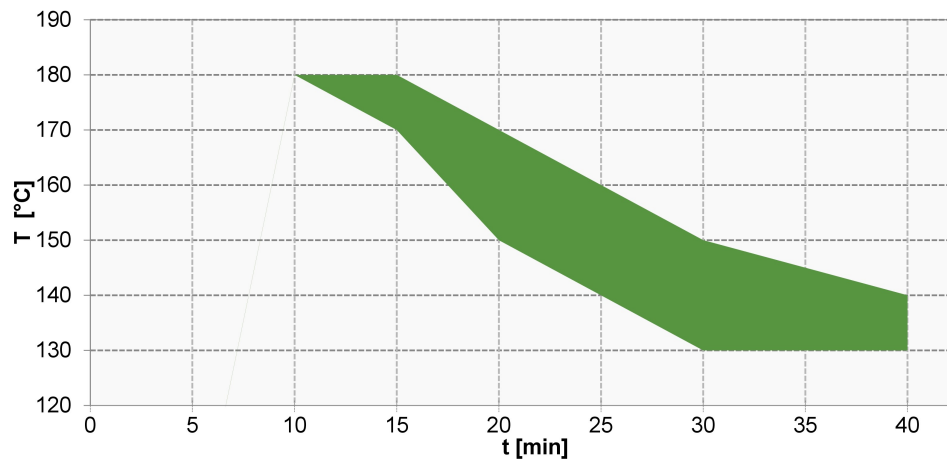
Promet

1 Godišnji promet

Kako bi se osigurala stabilnost kupke, a time i kvaliteta premaza, mora se poštivati navedeni promet (razmjena krutih tvari u 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 prianjanja temelje se na rezultatima laboratorijskih ispitivanja i stoga predstavljaju samo orijentaciju za parametiranje 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.

Mehanički testovi

Ispitna podloga

na cink fosfatiranu podlagu

Giter test prionjivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Cupping test

3 mm

DIN EN ISO 1520

Test savijanjem preko trna cilindrično

8 mm

DIN EN ISO 1519

Klimatski testovi



WK4910HRU905 FREIOTHERM-KTL-specijal

Ispitna podloga	na cink fosfatiranu podlagu		
Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	480 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
QUV/A-340 test	Trajanje stres	144 h	DIN EN ISO 16474-3
	preostali sja	70 %	Postupak A DIN EN ISO 2813
	razmak boj	4,0 dE*	DIN 5033

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	<p>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.</p> <p>Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.</p>