



WK4711HRU711

FREIOTHERM-KTL-automotive

Popis produktu

Technologie výroby	katodicky se odlučující 2K elektrolak
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Zpracování	Základ
Druh pasty	Pigmentová pasta, plně neutralizovaná
Antikorozní ochrana	dobré

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Epoxidová pryskyřice, modifikovaná	
Barevný odstín	Železná šedá	
Hodnota MEQ/s	49-52 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Hustota	1,2-1,6 g/cm³	teoreticky
Pevné částice	55-59 %	teoreticky
Skladování	v originálním obalu min. 9 měsíců při 5 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Stupeň lesku	30-60 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Poměr míchání	Poměr mísení závisí na různých faktorech, a proto se určuje ve spolupráci s aplikační technikou pro konkrétní zařízení.	
Doporučená tloušťka vrstvy	15-30 µm	
pH	5-6	DIN 19260
Vodivost	800-1400 µS/cm	
Pevné částice	12-16 %	DIN EN ISO 3251
Hodnota MEQ/b	6-8 mmol/100g	VDA 621-190
Podíl organických rozpouštědel	0,8-2,0 %	
Teplota lázně	32-34 °C	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WK4711HRU711

FREIOTHERM-KTL-automotive

Doba nanášení

120-240 sek.

Napětí odlučování

150-350 Voltů

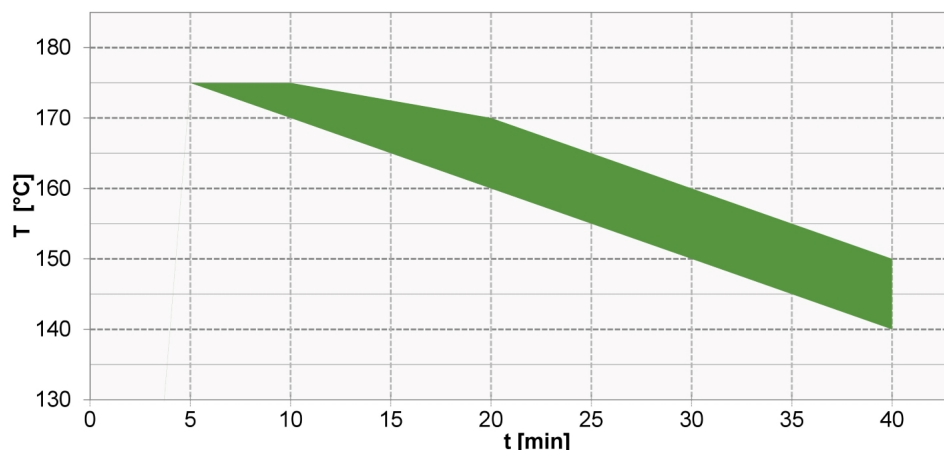
Obrat

1 Obrat za rok

Pro zajištění stability lázně a tím i kvality povlaku je nutné dodržet stanovený obrat (výměna pevných látek nádrže).

Vytvrzení

Doporučená teplota objektu 20 min/160 °C



Objekt Temperatur in °C	150	160	170	175
Object Temperature in °C				
Haltezeit Minimum in Minuten	30	20	10	5
Holding time minimum in minutes				
Haltezeit Maximum in Minuten	40	30	20	10
Holding time maximum in minutes				

Poznámka k vytvrzování

Barevná plocha = podmínky pečení s dobrými koncovými vlastnostmi.

Uvedené podmínky vypalování vycházejí z výsledků laboratorních pokusů a jsou proto pouze vodítkem pro nastavení lakovacích zařízení zpracovatelského závodu. Úplné vytvrzení nátěru se musí ověřit pomocí typických originálních dílů v podmínkách sériové výroby s doplňkovými analytickými zkouškami a zkouškami odolnosti. Jsme Vám k dispozici pro případné konzultace.



WK4711HRU711

FREIOTHERM-KTL-automotive

Mechanické zkoušky

Zkušební substrát	Na zinkovém fosfátu	
Zkouška mřížkovým řezem	Gt 0	DIN EN ISO 2409

Klimatické zkoušky

Zkušební substrát	Na zinkovém fosfátu		
Neutrální test v solné mlze	Doba trvání zátěže	1000 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Odpojovací řez	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8

Poučení

Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.		
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.		