



WK4968HRU905 FREIOTHERM-KTL-Automotive

Termékismertető

Terméktechnológia	katódos leválasztó 2K-s Elektomártólak
Alkalmazási ágazat	pl. bérfestésnél
Tulajdonság	Vastagrétegű alkalmazhatóság
Pasztatípus	Pigmentpaszta, teljesen semleges
Korrózióvédelem	nagyon jó

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxi gyanta	
Fajsúly	1,0 - 1,3 g/cm ³	elméleti
Szilárdanyagtartalom	43-47 %	elméleti
Tárolhatóság	kb. 6 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	50-70 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Keverési arány	Termékek WK4035 : WK4968 Súly alkatrészek 4:1	
pH-érték	5,0-6,5	DIN 19260
Vezetőképesség	1000-1600 µS/cm	
Szilárdanyagtartalom	17-19 %	DIN EN ISO 3251
Szerves oldószertartalom	1,5-3,0 %	
Füldőhőmérséklet	30-32 °C	
Festésidő	120-240 sec.	
Leválasztási feszültség	200-350 Volt	



WK4968HRU905

FREIOTHERM-KTL-Automotive

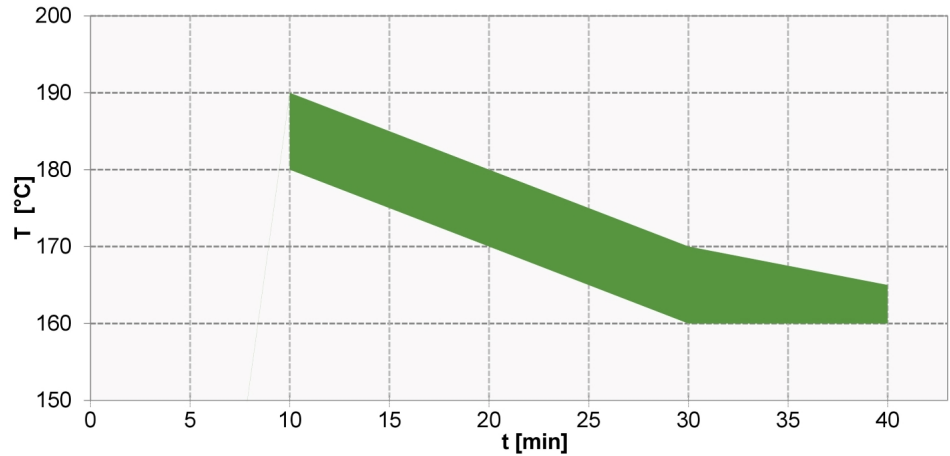
Forgalom

1 Éves forgalom

A fűrdőstabilitás és ezáltal a bevonat minőségének biztosítása érdekében be kell tartani az előírt forgalmat (az ETL tartály szilárdanyagcseréjét).

Kikeményedés

Ajánlott Objektum hőmérséklete 20 min/150 °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

Megjegyzés a kikeményedésről

Színezett terület = sütési feltételek jó végső tulajdonságokra.

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.

**WK4968HRU905****FREIOTHERM-KTL-Automotive****Mechanikai vizsgálatok**

Rácsvágó vizsgálat	Gt 0	DIN EN ISO 2409
köpölyözési teszt	6 mm	DIN EN ISO 1520
Cilinderes tűskehajlítási vizsgálat	10 mm	DIN EN ISO 1519

Klimatikus tesztek

Kondenzációs víz- állandó klíma	A stressz időtartam	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	leválás vágá	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
Semleges sópermet teszt	A stressz időtartam	1008 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	leválás vágá	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8
Klímaváltozási teszt	A stressz időtartam	10 Cycles	DIN EN ISO 11997-1 B ciklus
	buborékfokos terüle	<1 (S0)	DIN EN ISO 4628-2

Vegy ellenállóság

Befolyásoló tényezők	A vegyszerállóság a koncentrációtól, a hőmérséklettől, az expozíciós időtől és a vizsgálati módszertől függ. Ezt az alkalmazástól függően ellenőrizni kell.
----------------------	---

Figyelmeztetés

Munka- és egészségvédelem	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.
Vizsgafeltételek	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.