



FREIOTHERM-KTL-special

WK4906HRU905

Lastnosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ Katodno ločljiv 2K-elektro potopna barva ■ Uporaba npr. v branži Usluge lakiranja ■ Pigmentna pasta, popolnoma nevtralizirana ■ Temeljni nanos ■ Dobra protikorozijska zaščita 												
Tehnično / Fizikalni Podatki	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Osnova vezivnega sredstva</td> <td>Epoksidna smola, modificirana</td> </tr> <tr> <td>■ Barvni ton</td> <td>črna Po predloženi barvni predlogi (npr. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Suha snov DIN EN ISO 3251</td> <td>44-48 %</td> </tr> <tr> <td>■ Gostata teoretična določitev</td> <td>1,21 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ/s-število</td> <td>42-47 mmol/100g</td> </tr> <tr> <td>■ Debelina testnega nanosa</td> <td>15-20 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola, modificirana	■ Barvni ton	črna Po predloženi barvni predlogi (npr. RAL)	■ Suha snov DIN EN ISO 3251	44-48 %	■ Gostata teoretična določitev	1,21 g/cm ³	■ MEQ/s-število	42-47 mmol/100g	■ Debelina testnega nanosa	15-20 µm
■ Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola, modificirana												
■ Barvni ton	črna Po predloženi barvni predlogi (npr. RAL)												
■ Suha snov DIN EN ISO 3251	44-48 %												
■ Gostata teoretična določitev	1,21 g/cm ³												
■ MEQ/s-število	42-47 mmol/100g												
■ Debelina testnega nanosa	15-20 µm												
Mehanski preizkusi	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na cink fosfatirano podlago</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520</td> <td>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus s prevojem preko trna cilindrično DIN EN ISO 1519</td> <td>8 mm</td> </tr> </tbody> </table>	■ na cink fosfatirano podlago		■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	4 mm	■ Preizkus s prevojem preko trna cilindrično DIN EN ISO 1519	8 mm				
■ na cink fosfatirano podlago													
■ "Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Preizkus elastičnosti po Erichsenu DIN EN ISO 1520	4 mm												
■ Preizkus s prevojem preko trna cilindrično DIN EN ISO 1519	8 mm												
Preizkus obstojnosti	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ na cink fosfatirano podlago</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>504 ur podkorožija Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1008 ur podkorožija Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Klimatski test DIN EN ISO 11997-1-B</td> <td>10 ciklov podkorožija Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> </tbody> </table>	■ na cink fosfatirano podlago		■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 ur podkorožija Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 ur podkorožija Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Klimatski test DIN EN ISO 11997-1-B	10 ciklov podkorožija Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8				
■ na cink fosfatirano podlago													
■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 ur podkorožija Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Preizkus slane kopeli (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 ur podkorožija Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Klimatski test DIN EN ISO 11997-1-B	10 ciklov podkorožija Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8												
Priprava in uporaba Ovisno od naprave in objekta	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje protikorozijske zahteve predlagamo primeren konverzijski postopek (npr. fosfatiranje).</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Mešalno razmerje</td> <td>4:1 WK4038 : WK4906</td> </tr> <tr> <td>■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813</td> <td>30-50 pod kotom 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH vrednost</td> <td>5-6</td> </tr> </tbody> </table>	■ Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje protikorozijske zahteve predlagamo primeren konverzijski postopek (npr. fosfatiranje).		■ Mešalno razmerje	4:1 WK4038 : WK4906	■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	30-50 pod kotom 60°	■ pH vrednost	5-6				
■ Predhodna obdelava Površina materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti, rja, škaja, valjarniška skorja, voski ali ostanki ločevalcev. Za višje protikorozijske zahteve predlagamo primeren konverzijski postopek (npr. fosfatiranje).													
■ Mešalno razmerje	4:1 WK4038 : WK4906												
■ Stopnja sijaja DIN EN ISO 2813	30-50 pod kotom 60°												
■ pH vrednost	5-6												

Naši tehnični listi svetujejo po trenutnem stanju poznavanja. Ta navodila pa vas kljub temu obvezujejo, da sami preizkusite naše izdelke glede na njihovo primernost za nameravani postopek in uporabo. Prodaja naših izdelkov je v skladu z našimi poslovnimi, odpremnimi in plačilnimi pogoji.

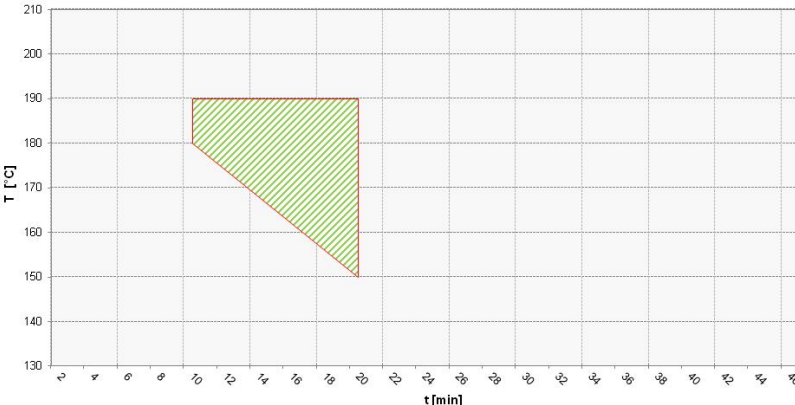
Stran: 1 / 2
Verzija: 0
02.04.2023

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREIOTHERM-KTL-special WK4906HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> Prevodnost 800-1200 $\mu\text{S/cm}$ Suha snov DIN EN ISO 3251 12-14 % MEQ/b-število 5,5-7,0 mmol/100 g Delež organskih topil 1,5-3,0 % Temperatura kopeli 32-34 °C čas oslojevanja 120-240 sekund Ločevalna napetost 150-300 voltov
	<ul style="list-style-type: none"> Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
Utrjevanje	<ul style="list-style-type: none"> Temperatura objekta Priporočena temperatura pečenja 20 Min./150 °C zelena šrafura = pogoji pečenja z dobrimi končnimi lastnostmi 
Obstojnost pri skladiščanju	<ul style="list-style-type: none"> 1 izmenjava na leto V originalni embalaži najmanj 9 mesecev pri temperaturi 5 do 25°C. ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej. Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.
Posebna opozorila	<ul style="list-style-type: none"> Preizkusni pogoji Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.