



## WK4915HRU905 FREIOTHERM-KTL-Automotive

### Opis produktu

Technologia produktowa	katodowy lakier dwukomponentowy
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Zastosowanie	Podkład
Rodzaj pasty	Pasta pigmentowa, w pełni zneutralizowana
Ochrona antykorozyjna	dobry

### Właściwości produktu

Baza	Żywica epoksydowa, zmodyfikowana	
Kolor	Tiefschwarz	
Liczba MEQ	42-47 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Gęstość	1,0-1,3 g/cm <sup>3</sup>	teoretycznie
Części stałe	41-45 %	teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.  Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

### Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
Stopień połysku	40-60 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
Stosunek mieszania	Proporcja mieszania zależy od różnych czynników i dlatego jest dopasowywana w ramach uzgodnień z techniką aplikacyjną do danej instalacji.	
Rekomendowana grubość warstwy	15-25 µm	
Wartość pH	5-6	DIN 19260
Przewodność	900-1600 µS/cm	
Części stałe	15-18 %	DIN EN ISO 3251
Liczba MEQ/b	5,5-7,0 mmol/100g	VDA 621-190
Zawartość rozpuszczalników organicznych	1,5-3,0 %	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 23 mar 2023

Wydrukowano dnia: 14 sie 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WK4915HRU905

### FREIOTHERM-KTL-Automotive

**Temperatura kąpeli**

28-34 °C

**Czas malowania**

120-240 sek.

**Napięcie rozdzielcze**

150-350 Wolty

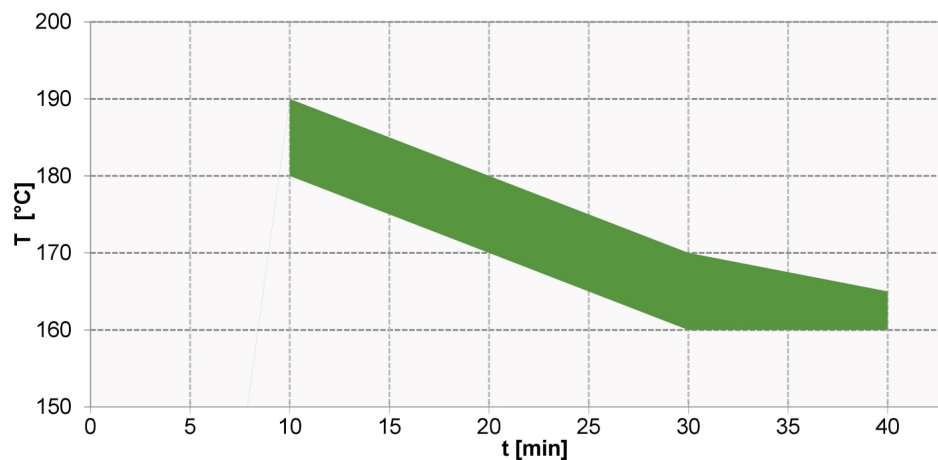
**Obrót**

1 Obrót rocznie

Aby zapewnić stabilność kąpeli, a tym samym jakość powłoki, należy przestrzegać określonych obrotów (wymiana ciał stałych w zbiorniku ETL).

**Utwardzanie**

Zalecana Temperatura obiektu 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

**Uwaga dotycząca utwardzania**

Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowyc.

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.



## WK4915HRU905 FREIOTHERM-KTL-Automotive

### Testy mechaniczne

<b>Substrat testowy</b>	na powierzchni fosforanowanej cynkowo		
<b>Test siatki nacięć</b>	Gt 0		DIN EN ISO 2409

### Testy klimatyczne

<b>Substrat testowy</b>	na powierzchni fosforanowanej cynkowo		
<b>Test w neutralnej mgłę solnej</b>	Czas trwania stres	1500 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	cięcie oderwani	<5 mm	DIN EN ISO 4628-8

### Wskazówki

<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.		
<b>Warunki badania</b>	Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.  Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.		