



WK4918HRU905

FREIOTHERM-KTL-Automotive

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	vernice bicomponente per cataforesi
Applicazione settore	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
Applicazione	Fondo
Tipo di pasta	Pasta in pigmento, completamente neutralizzata
Protezione contro la corrosione	buono

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica, modificata	
Colore	RAL9005 Nero intenso	
Valore MEQ	47-52 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Peso specifico	1,1-1,4 g/cm ³	Teorico
Corpi solidi	44-48 %	Teorico
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 9 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	

La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Brillantezza	50-60 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Rapporto di miscelazione	Il rapporto di miscelazione dipende da vari fattori e viene quindi adattato al rispettivo sistema in collaborazione con il reparto tecnologia applicativa.	
Spessore dello strato consigliato	20-30 µm	
pH	5-6	DIN 19260
Conduttanza	1100-1600 µS/cm	
Corpi solidi	13-16 %	DIN EN ISO 3251
Valore MEQ/b	5,5-7,0 mmol/100g	VDA 621-190
Contenuto di solventi organici	1,5-3,0 %	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



WK4918HRU905

FREIOTHERM-KTL-Automotive

Temperatura del bagno 32-34 °C

Tempo di rivestimento 120-240 sec.

Tensione di deposito 150-350 Volt

Turnover 1 Fatturato annuo
Per garantire la stabilità del bagno e quindi la qualità del rivestimento, è necessario rispettare il turnover specificato (scambio di solidi del serbatoio ETL).

Indurimento Temperatura dell'oggetto consigliata 20 min/160 °C

Nota sulla stagionatura

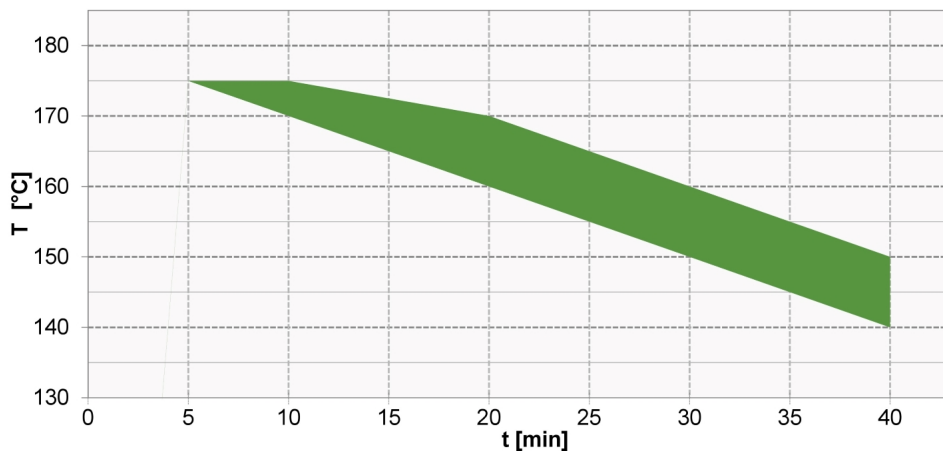
32-34 °C

120-240 sec.

150-350 Volt

1 Fatturato annuo
Per garantire la stabilità del bagno e quindi la qualità del rivestimento, è necessario rispettare il turnover specificato (scambio di solidi del serbatoio ETL).

Temperatura dell'oggetto consigliata 20 min/160 °C



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

Area colorata = condizioni di cottura con buone proprietà final.

Le condizioni di cottura rappresentate sono basate su risultati di prove in laboratorio e pertanto rappresentano solo un orientamento per la regolazione degli impianti di rivestimento dell'azienda di trasformazione. La responsabilità per assicurare il completo indurimento del rivestimento è dell'azienda di trasformazione. L'indurimento completo del rivestimento deve essere verificato sulla base di pezzi originali rappresentativi con prove analitiche e di resistenza integrative. Siamo a vostra disposizione per una consulenza.



WK4918HRU905 FREIOTHERM-KTL-Automotive

Prove meccaniche

Substrato di prova	su zinco con fosfatazione		
Prova di quadrettatura	Gt 0		DIN EN ISO 2409

Prove climatiche

Substrato di prova	su zinco con fosfatazione		
Prova in nebbia salina neutra	Durata dello stres taglio di distacc	1000 h <2 mm	DIN EN ISO 9227 (NSS) DIN EN ISO 4628-8

Note

Tutela del lavoro e della salute	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.		
Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.		