



WK4131HRU910

FREIOTHERM-KTL-special

Opis izdelka

| | | |
|--------------------------------|---|--|
| Tehnologija proizvoda | katodno ločljiv 2K-elektro potopna barva | |
| Uporaba v industriji | npr. v panogi izdelava strojev in naprav | |
| Uporaba | Temeljni nanos | |
| Vrsta paste | Pigmentna pasta, popolnoma nevtralizirana | |
| Protikorozijska zaščita | dobro | |

Splošne lastnosti izdelka

| | | |
|----------------------------------|-------------------------------|----------------------|
| Osnova vezivnega sredstva | Epoksidna smola, modificirana | |
| Barvni ton | Čista bela | |
| MEQ/s-število | 25 - 30 mmol/100g | DIN EN ISO 15880 |
| Gostota | 1,5 - 1,8 g/ml | teoretična določitev |
| Suha snov | 63 - 67 % | teoretična določitev |

Uporaba in predelovanje

| | | |
|-----------------------------------|--|-----------------|
| Predhodna obdelava | Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami. | |
| Stopnja sijaja | 30 - 70 GU, Kot 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Mešalno razmerje | Mešalno razmerje je odvisno od različnih dejavnikov in je zato, v sodelovanju s strokovnjaki procesne tehnike, prilagojeno konkretni opremi. | |
| Priporočena debelina sloja | 15 - 25 µm | |
| pH vrednost | 5,0 - 6,0 | DIN 19260 |
| Prevodnost | 900 - 1600 µS/cm | |
| Suha snov | 15 - 18 % | DIN EN ISO 3251 |
| MEQ/b-število | 5,5 - 7,0 mmol/100g | VDA 621-190 |
| Delež organskih topil | 1,0 - 3,0 % | |
| Temperatura kopeli | 28 - 34 °C | |
| Čas oslojevanja | 120 - 240 sek. | |
| Ločevalna napetost | 150 - 350 Volti | |

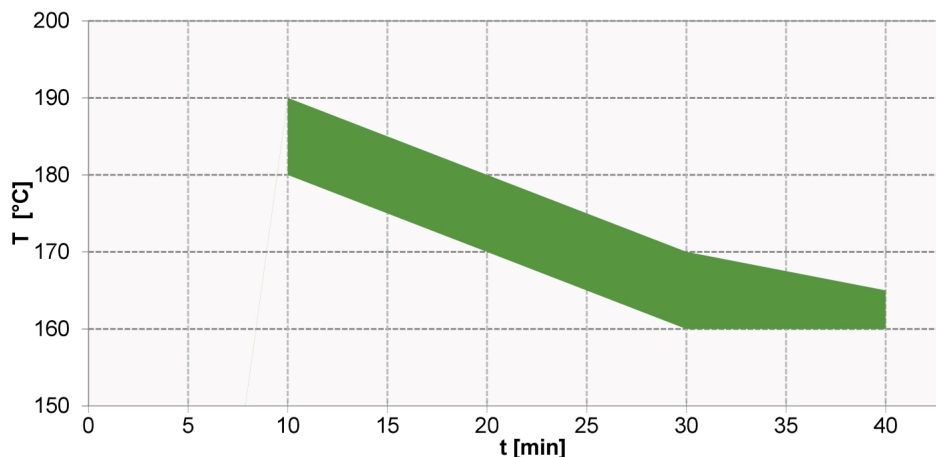


WK4131HRU910

FREIOTHERM-KTL-special

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 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 |

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostmi.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kažipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testiranjem obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Mehanske preiskave

Testni substrat

na cink fosfatirano podlago

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Klimatske preiskave

Testni substrat

na cink fosfatirano podlago

Test nevtralnega solnega pršila

| | |
|----------------|--------|
| Trajanje stres | 504 h |
| odstopni re | < 2 mm |

| |
|-----------------------|
| DIN EN ISO 9227 (NSS) |
| DIN EN ISO 4628-8 |

Opombe

Zaščita dela in 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.



WK4131HRU910 FREIOTHERM-KTL-special

Pogoji preskušanja

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. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.