



# WK4131HRU910

## FREIOTHERM-KTL-special

### Opis izdelka

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

### Splošne lastnosti izdelka

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	Epoksidna smola, modificirana	
<b>Barvni ton</b>	Čista bela	
<b>MEQ/s-število</b>	25 - 30 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
<b>Gostota</b>	1,5 - 1,7 g/ml	teoretična določitev
<b>Suha snov</b>	63 - 67 %	teoretična določitev

### Uporaba in predelovanje

<b>Predhodna obdelava</b>	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.	
<b>Stopnja sijaja</b>	30 - 70 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Mešalno razmerje</b>	Mešalno razmerje je odvisno od različnih dejavnikov in je zato, v sodelovanju s strokovnjaki procesne tehnike, prilagojeno konkretni opremi.	
<b>Priporočena debelina sloja</b>	15 - 25 µm	
<b>pH vrednost</b>	5,0 - 6,0	DIN 19260
<b>Prevodnost</b>	900 - 1600 µS/cm	
<b>Suha snov</b>	15 - 18 %	DIN EN ISO 3251
<b>MEQ/b-število</b>	5,5 - 8,0 mmol/100g	VDA 621-190
<b>Delež organskih topil</b>	1,0 - 3,0 %	
<b>Temperatura kopeli</b>	28 - 34 °C	
<b>Čas oslojevanja</b>	120 - 240 sek.	
<b>Ločevalna napetost</b>	150 - 350 Volti	

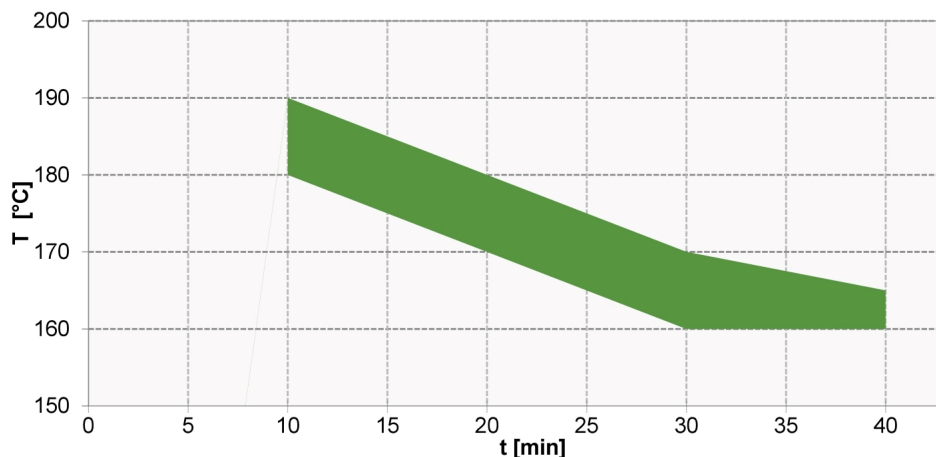


## WK4131HRU910

### 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 lastnostm.

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 testirani 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.