



WK4995HRU905 FREIOTHERM-KTL-Spezial

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	kathodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack
Anwendung Branche	z.B. Lohnbeschichter
Anwendung	Grundierung
Pastenart	Pigmentpaste, vollneutralisiert
Korrosionsschutz	gut

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxidharz, modifiziert	
Farbton	Tiefschwarz	
Dichte	1,0-1,3 g/cm ³	theoretisch
Festkörper	55-59 %	theoretisch
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

Anwendung und Verarbeitung

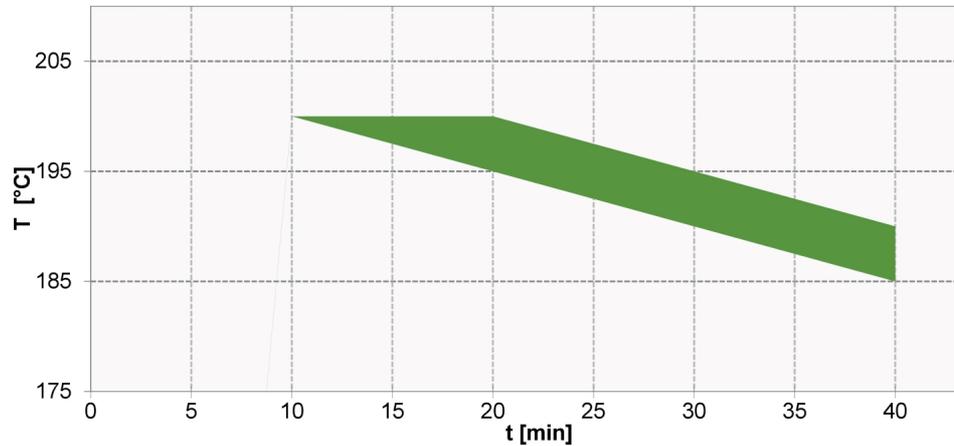
Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Glanzgrad	40-60 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
Empfohlene Schichtdicke	18-22 µm	
pH-Wert	4,7-5,3	DIN 19260
Turn-over	1 Turn Over pro Jahr Zur Sicherstellung der Badstabilität und somit der Beschichtungsqualität ist der angegebene Turn Over (Feststoffaustausch des ETL-Beckens) einzuhalten.	



WK4995HRU905 FREIOTHERM-KTL-Spezial

Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 20 Minuten bei 195 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	190	195	200
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	30	20

Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.



WK4995HRU905 FREIOTHERM-KTL-Spezial

Mechanische Prüfungen

Prüfuntergrund	auf Zinkphosphatierung	
Gitterschnittprüfung	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Tiefungsprüfung	2,5 mm	DIN EN ISO 1520

Klimatische Prüfungen

Prüfuntergrund	auf Zinkphosphatierung		
Kondenswasser-Konstantklima	Belastungsdauer	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	Enthftung Schnitt	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
Neutrale Salzsprühnebelprüfung	Belastungsdauer	504 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	Enthftung Schnitt	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	<p>Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>