



## WK4131HRU910 FREIOTHERM-KTL-Speciaal

### Termékismertető

Terméktechnológia	katódos leválasztó 2K-s Elektomártóla
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Alkalmazás	Alapozó
Pasztatípus	Pigmentpaszta, teljesen semleges
Korrózióvédelem	jó

### Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Epoxi gyanta, módosított	
Szín	Tiszta fehér	
MEQ/s-érték	25 - 30 mmol/100g	DIN EN ISO 15880
Fajsúly	1,5 - 1,8 g/ml	elméleti
Szilárdanyagtartalom	63 - 67 %	elméleti

### Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Fényesség	30 - 70 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Keverési arány	A keverési arány különböző tényezőktől függ, ezért a technológusokkal együttműködésben adjuk meg az adott berendezésre vonatkozóan.	
Javasolt rétegvastagság	15 - 25 µm	
pH-érték	5,0 - 6,0	DIN 19260
Vezetőképesség	900 - 1600 µS/cm	
Szilárdanyagtartalom	15 - 18 %	DIN EN ISO 3251
MEQ/b-érték	5,5 - 7,0 mmol/100g	VDA 621-190
Szerves oldószertartalom	1,0 - 3,0 %	
Füldőhőmérséklet	28 - 34 °C	
Festésidő	120 - 240 sec.	
Leválasztási feszültség	150 - 350 Volt	

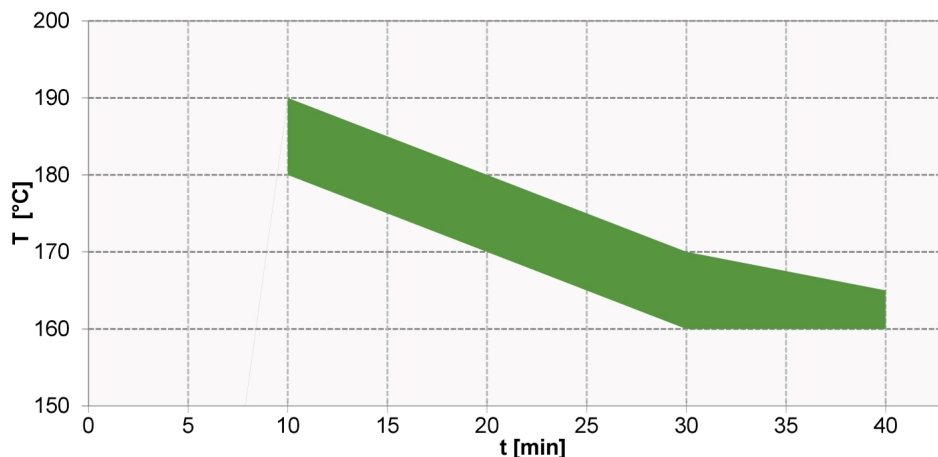


## WK4131HRU910

### FREIOTHERM-KTL-Speciaal

#### Kikeményedés

Ajánlott Objektum hőmérséklete 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

#### Megjegyzés a kikeményedésről

Színezett terület = sütési feltételek jó végső tulajdonságokká.

A bemutatott beégetési feltételek a laboratóriumi kísérletek eredményein alapulnak, ezért csupán útmutatóul szolgálnak a feldolgozást végző vállalat bevonatoló berendezéseinek beállításához. A felelősség a bevonat teljes kikeményedésének biztosításáért a feldolgozást végző vállalatot terheli. A bevonat teljes kikeményedését reprezentatív eredeti alkatrészek alapján szériagyártási feltételek mellett kiegészítő analitikai és tartóssági vizsgálatokkal kell ellenőrizni. Tanácsadással szívesen állunk rendelkezésére.

#### Mechanikai vizsgálatok

Teszt szubsztrát

Cinkfoszfáton

Rácsvágó vizsgálat

Gt 0

DIN EN ISO 2409

#### Klimatikus tesztek

Teszt szubsztrát

Cinkfoszfáton

Semleges sópermet teszt

A stressz időtartam  
leválás vágá

504 h  
< 2 mm

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

#### Figyelmeztetés

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetők el.



## WK4131HRU910 FREIOTHERM-KTL-Speciaal

### Vizgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.