

**WK4910HRU905****FREIOTHERM-KTL-Specjalny****Opis produktu**

Technologia produktowa	katodowy lakier dwukomponentowy
Zastosowanie branża	np. w branży malowanie usługowe
Zastosowanie	Podkład
Rodzaj pasty	Pasta pigmentowa, w pełni zneutralizowana
Ochrona antykorozyjna	dobry

Właściwości produktu

Baza	Żywica epoksydowa, zmodyfikowana		
Kolor	Tiefschwarz		
Liczba MEQ	64 - 70 mmol/100g		DIN EN ISO 15880
Gęstość	1,1-1,3 g/cm ³		teoretycznie
Części stałe	43-47 %		teoretycznie
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdalny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.		
Stopień połysku	30-50 GU, Kąt 60°		DIN EN ISO 2813
Stosunek mieszania	Produkty WK4010 : WK4910 udziały wagowe 4:1		
Rekomendowana grubość warstwy	15-20 µm		
Wartość pH	5-6		DIN 19260
Przewodność	800-1400 µS/cm		
Części stałe	12-16 %		DIN EN ISO 3251
Liczba MEQ/b	5,5-7,5 mmol/100g		VDA 621-190
Zawartość rozpuszczalników organicznych	1,5-3,0 %		

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 2

Data aktualizacji: 24 cze 2025

Wydrukowano dnia: 25 cze 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**WK4910HRU905****FREIOTHERM-KTL-Specjalny****Temperatura kąpieli**

32-34 °C

Czas malowania

120-240 sek.

Napięcie rozdzielcze

150-300 Volty

Obrót

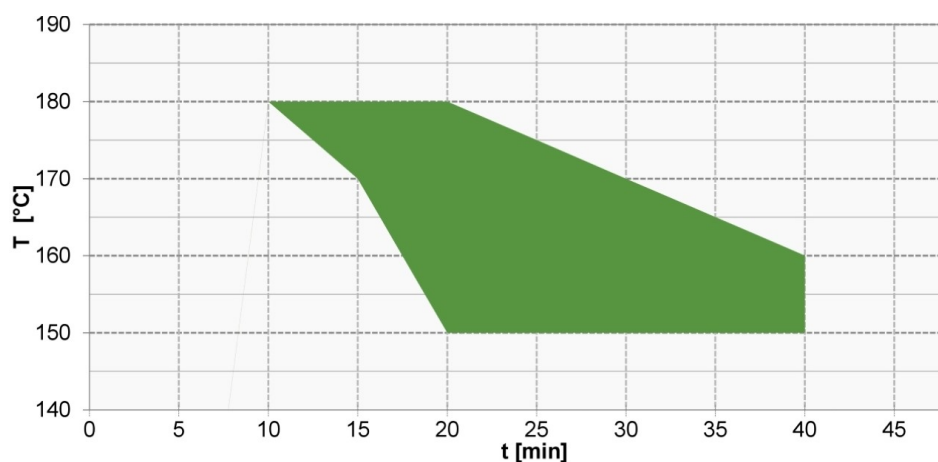
1 Obrót rocznie

Aby zapewnić stabilność kąpieli, a tym samym jakość powłoki, należy przestrzegać określonych obrotów (wymiana ciał stałych w zbiorniku).

Utwardzanie

Zalecana Temperatura obiektu

20 min/150 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	150	160	170	180
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	17	15	10
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	40	40	30	20

Uwaga dotycząca utwardzania

Zabarwiony obszar = warunki pieczenia o dobrych właściwościach końcowyc.

Przedstawione warunki spalania bazują na wynikach badań laboratoryjnych i z tego powodu stanowią jedynie orientacyjną pomoc dla przedsiębiorstwa przetwórczego przy regulacji urządzeń do nakładania powłok. Odpowiedzialność za zapewnienie pełnego utwardzenia powłoki spoczywa na przedsiębiorstwie przetwórczym. Pełne utwardzenie powłoki należy sprawdzić przy użyciu reprezentatywnych części oryginalnych w warunkach standardowych wraz z uzupełniającymi testami analitycznymi oraz próbami trwałości. W razie dalszych pytań pozostajemy do dyspozycji.



WK4910HRU905 FREIOTHERM-KTL-Specjalny

Testy mechaniczne

Substrat testowy	na powierzchni fosforanowanej cynkowo		
Test siatki nacięć	Gt 0		DIN EN ISO 2409
Test bańki	3 mm		DIN EN ISO 1520
Test gięcia na trzpieniu cylindryczny	8 mm		DIN EN ISO 1519

Testy klimatyczne

Substrat testowy	na powierzchni fosforanowanej cynkowo		
Odporność na wilgoć - stały klimat	Czas trwania stres	480 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	cięcie oderwani	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test w neutralnej mgie solnej	Czas trwania stres	1008 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	cięcie oderwani	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test QUV/A-340	Czas trwania stres	144 h	DIN EN ISO 16474-3
			Procedura A
	reszkowy połys	70 %	DIN EN ISO 2813
	odstępy koloró	4,0 dE*	DIN 5033

Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.