



WK4131HRU910 FREIOTHERM-KTL-Spezial

Produktbeschreibung

| | | |
|---------------------------|--|--|
| Produkttechnologie | kathodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack | |
| Anwendung Branche | z.B. Maschinen- und Apparatebau | |
| Anwendung | Grundierung | |
| Pastenart | Pigmentpaste, vollneutralisiert | |
| Korrosionsschutz | gut | |

Allgemeine Produkteigenschaften

| | | |
|-------------------------|-------------------------|------------------|
| Bindemittelbasis | Epoxidharz, modifiziert | |
| Farbton | Reinweiß | |
| MEQ/s-Wert | 25 - 30 mmol/100g | DIN EN ISO 15880 |
| Dichte | 1,5 - 1,8 g/ml | theoretisch |
| Festkörper | 63 - 67 % | theoretisch |

Anwendung und Verarbeitung

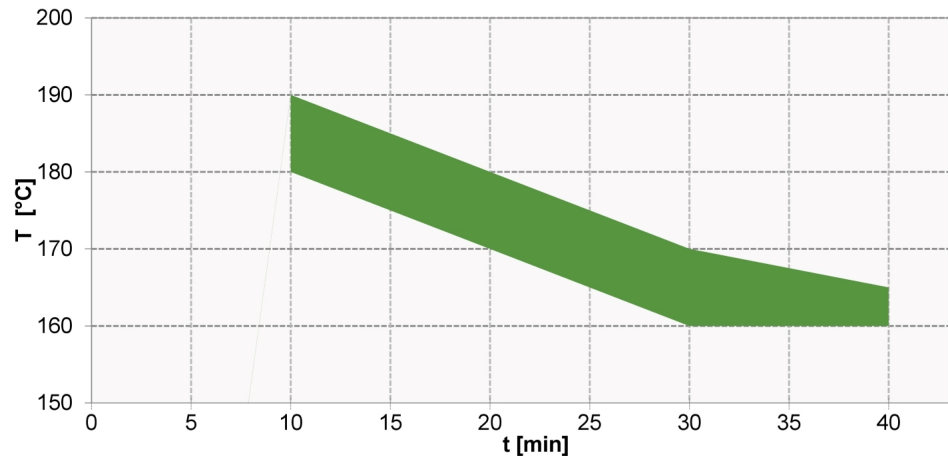
| | | |
|-------------------------------------|--|-----------------|
| Vorbehandlung | Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren). | |
| Glanzgrad | 30 - 70 GU, Winkel 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Mischungsverhältnis | Das Mischungsverhältnis ist abhängig von verschiedenen Faktoren und wird daher in Zusammenarbeit mit der Anwendungstechnik auf die jeweilige Anlage abgestimmt. | |
| Empfohlene Schichtdicke | 15 - 25 µm | |
| pH-Wert | 5,0 - 6,0 | DIN 19260 |
| Leitwert | 900 - 1600 µS/cm | |
| Festkörper | 15 - 18 % | DIN EN ISO 3251 |
| MEQ/b-Wert | 5,5 - 7,0 mmol/100g | VDA 621-190 |
| Organischer Lösemittelanteil | 1,0 - 3,0 % | |
| Badtemperatur | 28 - 34 °C | |
| Beschichtungszeit | 120 - 240 Sek. | |
| Abscheidespannung | 150 - 350 Volt | |



WK4131HRU910 FREIOTHERM-KTL-Spezial

Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 20 Minuten bei 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 |

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.

Mechanische Prüfungen

| | | |
|-----------------------------|------------------------|-----------------|
| Prüfuntergrund | auf Zinkphosphatierung | |
| Gitterschnittprüfung | Gt 0 | DIN EN ISO 2409 |

Klimatische Prüfungen

| | | |
|---------------------------------------|------------------------|-----------------------|
| Prüfuntergrund | auf Zinkphosphatierung | |
| Neutrale Salzsprühnebelprüfung | Belastungsdauer | 504 h |
| | Enthftung Schnitt | < 2 mm |
| | | DIN EN ISO 9227 (NSS) |
| | | DIN EN ISO 4628-8 |



WK4131HRU910

FREIOTHERM-KTL-Spezial

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

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.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.