

**WK4968HRU905****FREIOTHERM-KTL-avtomobilski****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	katodno ločljiv 2K-elektro potopna barva	
Uporaba v industriji	npr. v branži Usluge lakiranja	
Lastnost	Nanašanje debelejših slojev	
Vrsta paste	Pigmentna pasta, popolnoma nevtralizirana	
Protikorozijska zaščita	zelo dobro	

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Epoksidna smola	
Gostota	1,0 - 1,3 g/cm ³	teoretična določitev
Suha snov	43-47 %	teoretična določitev
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 6 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Ščititi pred zmrzaljo. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	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.	
Stopnja sijaja	50-70 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Mešalno razmerje	Izdelki WK4035 : WK4968 Masni deleži 4:1	
pH vrednost	5,0-6,5	DIN 19260
Prevodnost	1000-1600 µS/cm	
Suha snov	17-19 %	DIN EN ISO 3251
Delež organskih topil	1,5-3,0 %	
Temperatura kopeli	30-32 °C	
Čas oslojevanja	120-240 sek.	
Ločevalna napetost	200-350 Volti	



WK4968HRU905

FREIOTHERM-KTL-avtomobilski

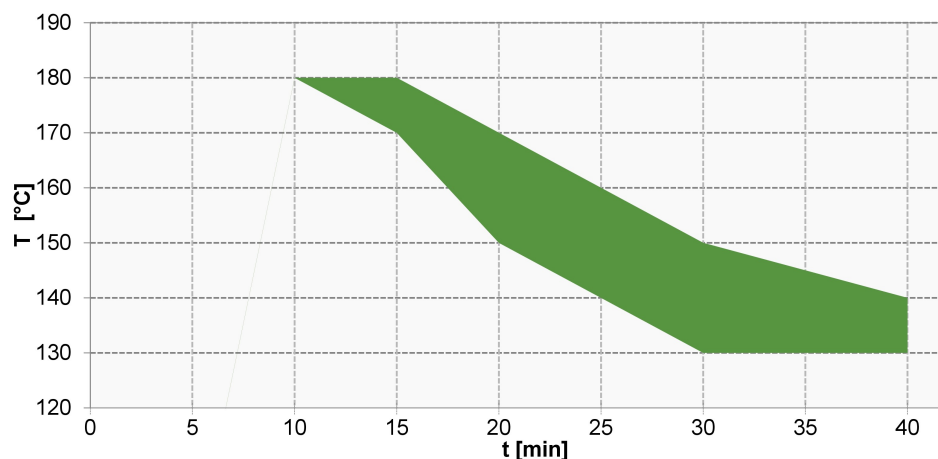
Promet

1 Letni promet

Za zagotovitev stabilnosti kopeli in s tem kakovosti premaza je treba upoštevati določen promet (izmenjava trdnih snovi rezervoarja).

Strjevanje

Priporočena temperatura objekta 20 min/150 °C



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	130	150	170
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	30	20	15
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 testiranjimi obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

**WK4968HRU905****FREIOTHERM-KTL-avtomobilski****Mehanske preiskave**

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Cupping test	6 mm	DIN EN ISO 1520
Preizkus s prevojem preko trna cilindrično	10 mm	DIN EN ISO 1519

Klimatske preiskave

Kondenzacijska voda - stalna klima	Trajanje stres	504 h	DIN EN ISO 6270-2 (CH)
	odstopni re	<0,5 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test nevtralnega solnega pršila	Trajanje stres	1008 h	DIN EN ISO 9227 (NSS)
	odstopni re	<2 mm	DIN EN ISO 4628-8
Test podnebnih sprememb	Trajanje stres	10 Cikli	DIN EN ISO 11997-1 Cikel B
	območje mehurčko	<1(S0)	DIN EN ISO 4628-2

Obstojnost na kemikalije

Vplivne dejavnike	Kemična odpornost je odvisna od koncentracije, temperature, časa izpostavljenosti in preskusne metode. To je treba preveriti glede na aplikacijo.
-------------------	---

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.
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.