



FREIOTHERM-KTL-Acrylat WK4069MRU999

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kathodisch abscheidbarer 1K-Elektrotauchlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Lohnbeschichter ■ Transparentpaste, vollneutralisiert ■ Einschichtsystem ■ Sehr gute Licht- und Wetterbeständigkeit ■ Hohe Kratzfestigkeit 												
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Acrylatharz, modifiziert</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>farblos</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper DIN EN ISO 3251</td> <td>59-63 %</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,05 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Viskosität</td> <td>3000-7000 mPa.s</td> </tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td> <td>12-16 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz, modifiziert	■ Farbton	farblos	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	59-63 %	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,05 g/cm ³	■ Viskosität	3000-7000 mPa.s	■ Prüfschichtdicke	12-16 µm
■ Bindemittel-Basis	Acrylatharz, modifiziert												
■ Farbton	farblos												
■ Festkörper DIN EN ISO 3251	59-63 %												
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,05 g/cm ³												
■ Viskosität	3000-7000 mPa.s												
■ Prüfschichtdicke	12-16 µm												
Mechanische Prüfung	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Eindruckversuch n. Buchholz DIN EN ISO 2815</td> <td>0,8 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Bleistifhärte n. Wolff-Wilborn ISO 15184</td> <td>4H</td> </tr> </tbody> </table>	■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss		■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Eindruckversuch n. Buchholz DIN EN ISO 2815	0,8 mm	■ Bleistifhärte n. Wolff-Wilborn ISO 15184	4H				
■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss													
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Eindruckversuch n. Buchholz DIN EN ISO 2815	0,8 mm												
■ Bleistifhärte n. Wolff-Wilborn ISO 15184	4H												
Beständigkeitsprüfung	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>1008 Stunden Unterwanderung Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1008 Stunden Unterwanderung Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ QUV/B-313-Test DIN EN ISO 11507 Verfahren 1A</td> <td>504 Stunden</td> </tr> <tr> <td>■ WOM-Test DIN EN ISO 11341 Verfahren 1A</td> <td>504 Stunden</td> </tr> <tr> <td>■ Chemikalien-Beständigkeit</td> <td>Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.</td> </tr> </tbody> </table>	■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss		■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1008 Stunden Unterwanderung Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 Stunden Unterwanderung Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ QUV/B-313-Test DIN EN ISO 11507 Verfahren 1A	504 Stunden	■ WOM-Test DIN EN ISO 11341 Verfahren 1A	504 Stunden	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
■ auf Aluminium/ Aluminiumdruckguss													
■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	1008 Stunden Unterwanderung Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 Stunden Unterwanderung Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ QUV/B-313-Test DIN EN ISO 11507 Verfahren 1A	504 Stunden												
■ WOM-Test DIN EN ISO 11341 Verfahren 1A	504 Stunden												
■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.												
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen an den Korrosionsschutz empfehlen wir geeignete Konversionsverfahren (z.B. Phosphatieren).</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813</td> <td>5-15 Winkel 60°</td> </tr> </tbody> </table>	■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen an den Korrosionsschutz empfehlen wir geeignete Konversionsverfahren (z.B. Phosphatieren).		■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	5-15 Winkel 60°								
■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen an den Korrosionsschutz empfehlen wir geeignete Konversionsverfahren (z.B. Phosphatieren).													
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	5-15 Winkel 60°												

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.

Seite: 1 / 3
Version: 0
16.05.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

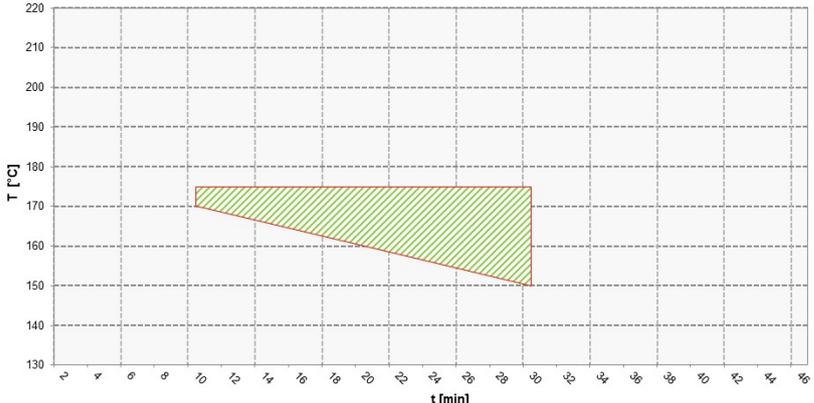
Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de



FREIOTHERM-KTL-Acrylat

WK4069MRU999

■ pH-Wert	4,3-4,8
■ Leitwert	900-1400 μ S/cm
■ Festkörper DIN EN ISO 3251	18-20 %
■ Organischer Lösemittelanteil	1-5 %
■ Badtemperatur	32-34 °C
■ Beschichtungszeit	15-60 Sekunden
■ Abscheidenspannung	30-100 Volt
■ Hinweise zu 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-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Aushärtung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Objekttemperatur Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./160 °C <p>grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften</p> 
-------------------	---

Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 Turn-over/ Jahr. <p>Im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</p> <p>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</p>
---------------------------	---

Spezielle Hinweise	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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
---------------------------	--

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



FREIOTHERM-KTL-Acrylat
WK4069MRU999

dar.

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.

Seite: 3 / 3
Version: 0
16.05.2021

DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co. KG
Döggingen
Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen | GERMANY
Phone +49 [0] 7707.151-0
Fax +49 [0] 7707.151-238
www.freilacke.de
info@freilacke.de