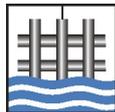


FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4968HRU905

Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice bicomponente per cataforesi ■ Applicazione per es. nel settore dei servizi di verniciatura ■ Pasta in pigmento, completamente neutralizzata ■ Applicazione a strato spesso ■ Eccellente protezione dalla corrosione 										
Dati tecnici / fisici	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Resina epossidica</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>nero conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251</td> <td>43-47 %</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,16 g/cm³</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Resina epossidica	■ Colore	nero conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL)	■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251	43-47 %	■ Densità determinazione teorica	1,16 g/cm ³		
■ Base del legante	Resina epossidica										
■ Colore	nero conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL)										
■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251	43-47 %										
■ Densità determinazione teorica	1,16 g/cm ³										
Prove meccaniche	<table border="1"> <tr> <td>■ su zinco con fosfatazione</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>6 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Prova di piegatura su mandrino Prova di piegatura su mandrino cilindrico DIN EN ISO 1519</td> <td>10 mm</td> </tr> </table>	■ su zinco con fosfatazione		■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	6 mm	■ Prova di piegatura su mandrino Prova di piegatura su mandrino cilindrico DIN EN ISO 1519	10 mm		
■ su zinco con fosfatazione											
■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0										
■ Prova di imbutitura secondo Erichsen DIN EN ISO 1520	6 mm										
■ Prova di piegatura su mandrino Prova di piegatura su mandrino cilindrico DIN EN ISO 1519	10 mm										
Prove di resistenza	<table border="1"> <tr> <td>■ su zinco con fosfatazione</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>504 Ore Infiltrazione Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1008 Ore Infiltrazione Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Prova cambio di temperatura DIN EN ISO 11997-1-B</td> <td>10 Cicli Infiltrazione Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Resistenza chimica</td> <td>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</td> </tr> </table>	■ su zinco con fosfatazione		■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 Ore Infiltrazione Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 Ore Infiltrazione Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Prova cambio di temperatura DIN EN ISO 11997-1-B	10 Cicli Infiltrazione Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.
■ su zinco con fosfatazione											
■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 Ore Infiltrazione Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 Ore Infiltrazione Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Prova cambio di temperatura DIN EN ISO 11997-1-B	10 Cicli Infiltrazione Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.										
Lavorazione e applicazione Dipende da impianto e oggetto	<table border="1"> <tr> <td>■ Pre-trattamento</td> <td>La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di usi con elevata sollecitazione della resistenza alla corrosione, si consiglia un adeguato processo di conversione (ad esempio, fosfatazione).</td> </tr> <tr> <td>■ Rapporto di miscelazione</td> <td>4:1 WK4035 : WK4968</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>50-70 Angolo 60°</td> </tr> </table>	■ Pre-trattamento	La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di usi con elevata sollecitazione della resistenza alla corrosione, si consiglia un adeguato processo di conversione (ad esempio, fosfatazione).	■ Rapporto di miscelazione	4:1 WK4035 : WK4968	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	50-70 Angolo 60°				
■ Pre-trattamento	La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di usi con elevata sollecitazione della resistenza alla corrosione, si consiglia un adeguato processo di conversione (ad esempio, fosfatazione).										
■ Rapporto di miscelazione	4:1 WK4035 : WK4968										
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	50-70 Angolo 60°										

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



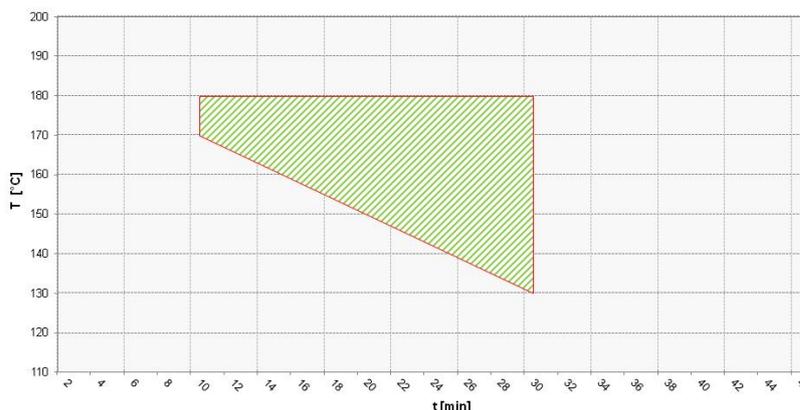
FREIOTHERM-KTL-Automotive WK4968HRU905

■ Valore pH	5,0-6,5
■ Conduttanza	1000-1600 $\mu\text{S}/\text{cm}$
■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251	17-19 %
■ Contenuto di solventi organici	1,5-3,0 %
■ Temperatura del bagno	30-32 °C
■ Tempo di rivestimento	120-240 Secondi
■ Tensione di deposito	200-350 Volt
■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza	
<p>Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.</p>	

Indurimento

- **Temperatura dell'oggetto**
Temperatura di cottura consigliata 20 Min./150 °C

Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali



Durata di stoccaggio

- 1 turn-over/anno

Nei contenitori originali, almeno 6 mesi a 5-25°C.

Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.

La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.

Note speciali

- **Condizioni di esecuzione della prova**

Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione.

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



FREIOTHERM-KTL-Automotive
WK4968HRU905

Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica.

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

Pagina: 3 / 3
Versione: 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