



FREIOTHERM-KTL-automotiv

WK4968HRU905

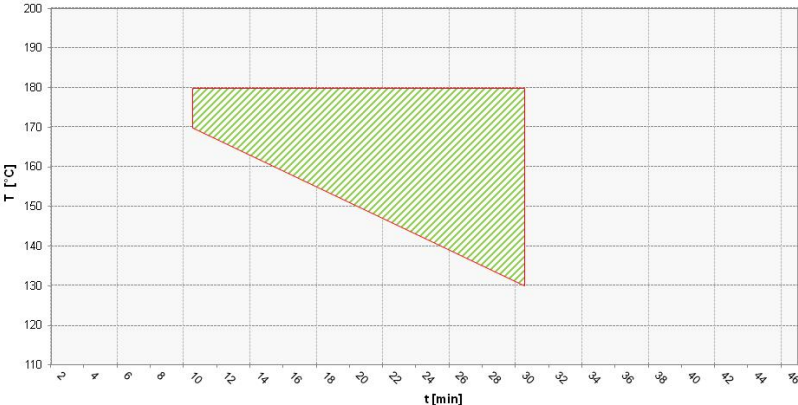
Egenskaper	- Katodisk 2k ED-färg - Användning t.ex. inom legolackeringsektorn - Pigmentpasta, neutraliserad - Tjockskikts användning - Mycket gott korrosionsskydd	
Tekniska/ Fysikaliska data	- Bindemedelsystem: Epoxiharts - Kulör: svart I enlighet med angivet kulörprov (t.ex.RAL) - Torrhalt DIN EN ISO 3251: 43-47 % - Densitet teoretisk bestämning: 1,16 g/cm³	
Mekanisk provning	- på zinkfosfatering - Gittersnitt DIN EN ISO 2409: Gt 0 - Erichsen DIN EN ISO 1520: 6 mm - Böjning över cylindrisk dorn DIN EN ISO 1519: 10 mm	
Beständighetstester	- på zinkfosfatering - Fuktskåp DIN EN ISO 6270-2 (CH): 504 timmar rostkrypning Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8 - Saltdimmetest (NSS) DIN EN ISO 9227: 1008 timmar rostkrypning Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8 - Klimat växel test DIN EN ISO 11997-1-B: 10 cykler rostkrypning Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8 - Kemikaliebeständighet: Måste avgöras från fall till fall då både temperatur och koncentration på kemikalien påverkar resultatet kraftigt.	
Applicering och användning Anläggnings- och objekt beroende	Förbehandling Underlaget måste vara fritt från vidhäftningsstörande ämnen, som t.ex.oljor,fetter,rost,slagg, valshud,vax- och släppmedelsrester. Vid högre krav på korrosionsskydd rekommenderar vi lämplig ytomvandling (t.ex. fosfatering). - Blandningsförhållande: 4:1 WK4035 : WK4968 - Glans DIN EN ISO 2813: 50-70 mätvinkel 60° - pH-värde: 5,0-6,5 - Ledningsförmåga: 1000-1600 µS/cm - Torrhalt DIN EN ISO 3251: 17-19 %	

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.



FREIOTHERM-KTL-automotiv

WK4968HRU905

	■ Andel organiskt lösningsmedel 1,5-3,0 % ■ Badtemperatur 30-32 °C ■ Beläggningstid 120-240 sekunder ■ Beläggnings spänning 200-350 volt ■ Råd för arbets- och hälsoskydd Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.
Härdning	■ Objekttemperatur Rekommenderad härdtemperatur 20 Min./150 °C grönskuggad markering= härdningsbetingelser med goda slutegenskaper 
Lagerbeständighet	■ 1 turnover /år I originalemballage minst 6 månader vid 5 till 25 °C. Skyddas mot frost. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.
Speciella råd	■ Testförhållanden Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation.