



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4968HRU905

Właściwości	■ Katodowy lakier dwukomponentowy ■ Zastosowanie np. w branży malowanie usługowe ■ Pasta pigmentowa, w pełni zneutralizowana ■ Aplikacja grubowarstwowa ■ Bardzo dobra ochrona antykorozyjna	
Dane techniczne	■ Baza Żywica epoksydowa ■ Kolor schwarz w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL) ■ Części stałe DIN EN ISO 3251 43-47 % ■ Gęstość wartość teoretyczna 1,16 g/cm³	
Test mechaniczny	■ na powierzchni fosforanowanej cynkowo ■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 Gt 0 ■ Obniżenie Erichsena DIN EN ISO 1520 6 mm ■ Test gięcia na trzpieniu cylindryczny DIN EN ISO 1519 10 mm	
Test wytrzymałości	■ na powierzchni fosforanowanej cynkowo ■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH) 504 godzin odwarstwienie Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227 1008 godzin odwarstwienie Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Odporność na cykliczne warunki korozyjne DIN EN ISO 11997-1-B 10 cykli odwarstwienie Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Odporność na chemikalia Wymaga sprawdzenia. Temperatura i stężenie chemikaliów mają duży wpływ na wynik testu.	
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wyższych wymaganiach ochrony antykorozyjnej polecamy powłoki konwersyjne (np. fosforanowanie) ■ Stosunek mieszania 4:1 WK4035 : WK4968 ■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813 50-70 przy kącie 60° ■ Wartość pH 5,0-6,5	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

Strona: 1 / 2
Wersja: 0
16.05.2021

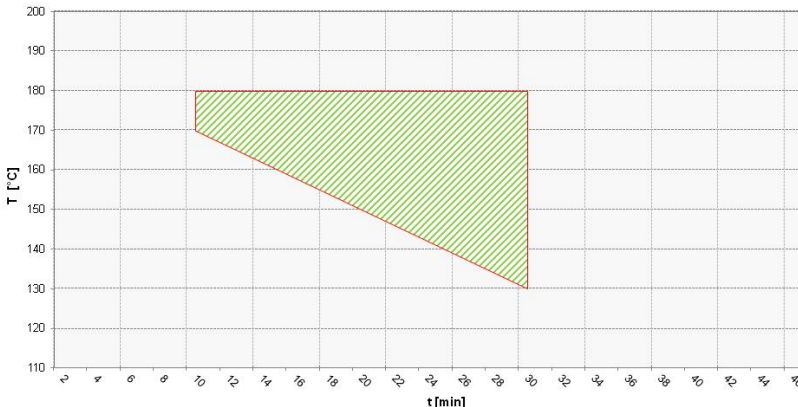
DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

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-Automotive

WK4968HRU905

	■ Przewodność	1000-1600 $\mu\text{S}/\text{cm}$
	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	17-19 %
	■ Zawartość rozpuszczalników organicznych	1,5-3,0 %
	■ Temperatura kąpieli	30-32 °C
	■ Czas malowania	120-240 sekund/-y
	■ Napięcie rozdzielcze	200-350 volt
	■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
Utwardzanie	■ Temperatura obiektu	Zalecana temperatura wypalania 20 Min./150 °C
	zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi	
		
Magazynowanie	■ Jednorazowa wymiana części stałych w ciągu roku	
	W oryginalnym opakowaniu 6 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	
Wskazówki specjalne	■ Warunki specjalne	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi nie stanowią żadnej specyfikacji.