



FREIOTHERM-KTL-Spezial

WK4995HRU905

Свойства	■ 1-К катафорезная грунтовка ■ Область применения, например услуги по окраске ■ Пигментная паста, полностью нейтрализованная ■ Грунтовка ■ Высокая коррозионная стойкость										
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Модифицированная эпоксидная смола</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>55-59 %</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,13 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>20 µm</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола	■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	55-59 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,13 g/cm ³	■ Толщина покрытия	20 µm
■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола										
■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL										
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	55-59 %										
■ Плотность теоретически определяемая	1,13 g/cm ³										
■ Толщина покрытия	20 µm										
Механические испытания	<table> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td><td></td></tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520</td><td>2,5 mm</td></tr> </table>	■ на цинкфосфате		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	2,5 mm				
■ на цинкфосфате											
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0										
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	2,5 mm										
Стойкость	<table> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>504 часов проникновение Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>504 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> </table>	■ на цинкфосфате		■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 часов проникновение Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	504 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8				
■ на цинкфосфате											
■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 часов проникновение Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	504 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8										
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table> <tr> <td>■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>40-60 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>4,6-4,9</td></tr> <tr> <td>■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.</td><td></td></tr> </table>	■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)		■ Глянец DIN EN ISO 2813	40-60 угол 60°	■ pH-Значение	4,6-4,9	■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.			
■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)											
■ Глянец DIN EN ISO 2813	40-60 угол 60°										
■ pH-Значение	4,6-4,9										
■ Указания по обеспечению охраны труда При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержаться в соответствующих листах безопасности.											
Отверждение	<table> <tr> <td>■ Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин../195 °C</td><td></td></tr> </table>	■ Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин../195 °C									
■ Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин../195 °C											

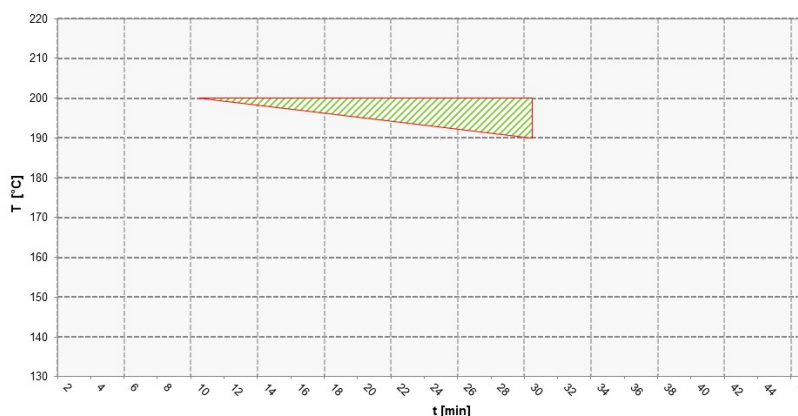
Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOTHERM-KTL-Spezial

WK4995HRU905

Условия отверждения с хорошими конечными результатами



Срок хранения

■ 1 Turn-over/Год

В оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °С. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.

Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.

Специальные указания

■ Условия испытаний

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию. Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.