



FREIOTHERM-KTL-Acrlato

WK4989HRU905

Proprietà	■ Vernice bicomponente per cataforesi ■ Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica ■ Pasta in pigmento, completamente neutralizzata ■ Fondo e sistema monostrato ■ Eccellente resistenza a luce e agenti atmosferici													
Dati tecnici / fisici	<table> <tr> <td>■ Base del legante</td><td>Resina acrilica, modificata</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>63-67 %</td></tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td><td>1,17 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ Viscosità</td><td>2000-6000 mPa.s</td></tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td><td>20-30 µm</td></tr> </table>	■ Base del legante	Resina acrilica, modificata	■ Colore	nero conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL)	■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Densità determinazione teorica	1,17 g/cm ³	■ Viscosità	2000-6000 mPa.s	■ Spessore dello strato di prova	20-30 µm	
■ Base del legante	Resina acrilica, modificata													
■ Colore	nero conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL)													
■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251	63-67 %													
■ Densità determinazione teorica	1,17 g/cm ³													
■ Viscosità	2000-6000 mPa.s													
■ Spessore dello strato di prova	20-30 µm													
Prove meccaniche	<table> <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 mandrinoProva di piegatura su mandrino cilindrico DIN EN ISO 1519</td><td>8 mm</td></tr> <tr> <td>■ Prova d'urto con sassi DIN EN ISO 20567-1</td><td>Parametro 2,5</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 mandrinoProva di piegatura su mandrino cilindrico DIN EN ISO 1519	8 mm	■ Prova d'urto con sassi DIN EN ISO 20567-1	Parametro 2,5			
■ 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 mandrinoProva di piegatura su mandrino cilindrico DIN EN ISO 1519	8 mm													
■ Prova d'urto con sassi DIN EN ISO 20567-1	Parametro 2,5													
Prove di resistenza	<table> <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>480 Ore Infiltrazione Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Test QUV/B-313 DIN EN ISO 11507 metodo 1A</td><td>504 Ore</td></tr> <tr> <td>■ Test WOM DIN EN ISO 11341 metodo 1A</td><td>504 Ore</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	480 Ore Infiltrazione Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Test QUV/B-313 DIN EN ISO 11507 metodo 1A	504 Ore	■ Test WOM DIN EN ISO 11341 metodo 1A	504 Ore	■ 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	480 Ore Infiltrazione Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8													
■ Test QUV/B-313 DIN EN ISO 11507 metodo 1A	504 Ore													
■ Test WOM DIN EN ISO 11341 metodo 1A	504 Ore													
■ 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	■ Pre-trattamento La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione,													

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-Acrlato

WK4989HRU905

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	2:1 WK4025 : WK4989
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	60-70 Angolo 60°
■ Valore pH	4,5-5,5
■ Conduttanza	1000-1400 $\mu\text{S}/\text{cm}$
■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251	16-18 %
■ Contenuto di solventi organici	5,5-6,5 %
■ Temperatura del bagno	32-34 °C
■ Tempo di rivestimento	120-240 Secondi
■ Tensione di deposito	200-350 Volt

■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza

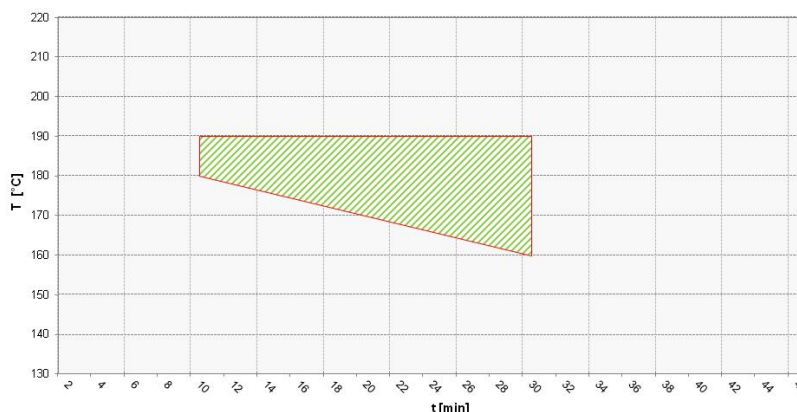
Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

Indurimento

■ Temperatura dell'oggetto

Temperatura di cottura consigliata 20 Min./170 °C

Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali



Durata di stoccaggio

■ 1 turn-over/anno

Nei contenitori originali, almeno 9 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

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-Acrlato**
WK4989HRU905

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