



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4714HG2046

Proprietà	■ Vernice bicomponente per cataforesi ■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari ■ Pasta in pigmento, completamente neutralizzata ■ Fondo ■ Buona protezione dalla corrosione	
Dati tecnici / fisici	■ Base del legante Resina epossidica, modificata ■ Colore grey conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL) ■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251 63-67 % ■ Densità determinazione teorica 1,80 g/cm³ ■ Valore MEQ/s 25-30 mmol/100g ■ Spessore dello strato di prova 15-25 µm	
Prove meccaniche	■ su zinco con fosfatazione ■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 Gt 0	
Prove di resistenza	■ su zinco con fosfatazione ■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227 1500 Ore Infiltrazione Wb <5 mm DIN EN ISO 4628-8	
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, 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 Il rapporto di miscelazione dipende da vari fattori ed è quindi definita in collaborazione con i tecnici di applicazione per la particolare installazione. ■ Brillantezza DIN EN ISO 2813 40-60 Angolo 60° ■ Valore pH 5-6 ■ Conduttanza 900-1600 µS/cm ■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251 15-18 % ■ Valore MEQ/b 5,5-7,0 mmol/100 g ■ Contenuto di solventi organici 1,0-3,0 % ■ Temperatura del bagno 28-34 °C	

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: 1 / 2
Versione: 1
16.05.2021

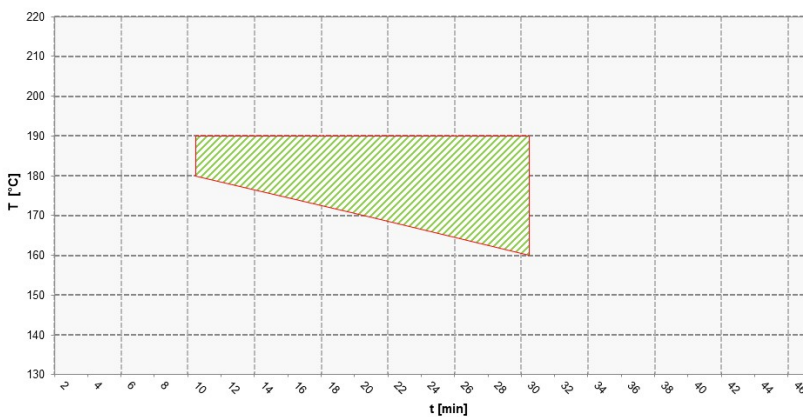
DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

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

WK4714HG2046

	■ Tempo di rivestimento	120-240 Secondi
	■ Tensione di deposito	150-350 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 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.	