



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4918HRU905

Eigenschaften	■ Kathodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Pigmentpaste, vollneutralisiert ■ Grundierung ■ Guter Korrosionsschutz	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz, modifiziert
	■ Farbton	tiefschwarz in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	44-48 %
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,20 g/cm ³
	■ MEQ/s-Wert VDA 621-190	47-52 mmol/100g
	■ Prüfschichtdicke	20-30 µm
Mechanische Prüfung	■ auf Zinkphosphatierung	
	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ auf Zinkphosphatierung	
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	1000 Stunden Unterwanderung Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen an den Korrosionsschutz empfehlen wir geeignete Konversionsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
	■ Mischungsverhältnis	Das Mischungsverhältnis ist abhängig von verschiedenen Faktoren und wird daher in Zusammenarbeit mit der Anwendungstechnik auf die jeweilige Anlage abgestimmt.
	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	50-60 Winkel 60°
	■ pH-Wert	5-6
	■ Leitwert	1100-1600 µS/cm
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	13-16 %
	■ MEQ/b-Wert VDA 621-190	5,5-7,0 mmol/100 g
	■ Organischer Lösemittelanteil	1,5-3,0 %
	■ Badtemperatur	32-34 °C

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts- und Lieferbedingungen.



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4918HRU905

■ Beschichtungszeit 120-240 Sekunden

■ Abscheidespannung 150-350 Volt

■ **Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz**

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

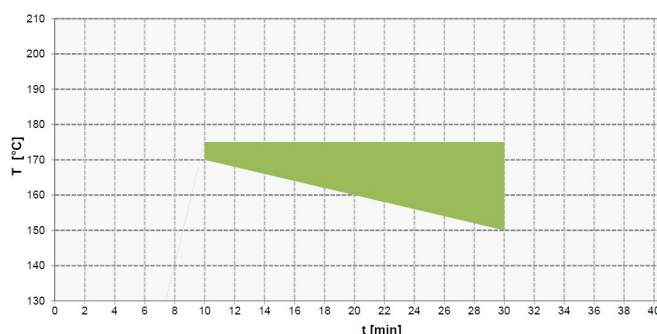
Aushärtung

■ **Objekttemperatur**

Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./160 °C

grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	150	160	170
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	40	30	20



Lagerbeständigkeit

■ 1 Turn-over/ Jahr.

Im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C.
Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.

Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Spezielle Hinweise

■ **Prüfbedingungen**

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270.
Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.
Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.