



FREIOTHERM-KTL-Spezial

WK4709HS2852

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Kathodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau ■ Pigmentpaste, vollneutralisiert ■ Grundierung ■ Guter Korrosionsschutz 												
Technische/ Physikalische Daten	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Epoxidharz, modifiziert</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>SKC grau in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Festkörper DIN EN ISO 3251</td> <td>68-70 %</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,80 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ/s-Wert VDA 621-190</td> <td>42-47 mmol/100g</td> </tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td> <td>15-25 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz, modifiziert	■ Farbton	SKC grau in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	68-70 %	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,80 g/cm ³	■ MEQ/s-Wert VDA 621-190	42-47 mmol/100g	■ Prüfschichtdicke	15-25 µm
■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz, modifiziert												
■ Farbton	SKC grau in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)												
■ Festkörper DIN EN ISO 3251	68-70 %												
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,80 g/cm ³												
■ MEQ/s-Wert VDA 621-190	42-47 mmol/100g												
■ Prüfschichtdicke	15-25 µm												
Mechanische Prüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ auf Zinkphosphatierung ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 												
Beständigkeitsprüfung	<ul style="list-style-type: none"> ■ auf Zinkphosphatierung ■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227 <p>500 Stunden Unterwanderung Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</p>												
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 ■ pH-Wert ■ Leitwert ■ Festkörper DIN EN ISO 3251 ■ MEQ/b-Wert VDA 621-190 ■ Organischer Lösemittelanteil ■ Badtemperatur 												

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.

Seite: 1 / 2
Version: 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-Spezial
WK4709HS2852

	■ Beschichtungszeit	600-800 Sekunden
	■ Abscheidenspannung	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														
		<table border="1"> <tr> <td>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</td> <td>140</td> <td>160</td> <td>180</td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes</td> <td>30</td> <td>20</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes</td> <td>40</td> <td>30</td> <td>20</td> </tr> </table>			Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	140	160	180	Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	30	20	10	Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	40	30	20
Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	140	160	180													
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.
	<p>Im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</p> <p>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</p>

Spezielle Hinweise	<p>■ Prüfbedingungen</p> <p>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.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>
---------------------------	--