



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4915HRU905

Eigenschaften

- Kathodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack
- Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau
- 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	41-45 %
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,188 g/cm³
■ MEQ/s-Wert VDA 621-190	42-47 mmol/100g
■ Prüfschichtdicke	15-25 µm

Mechanische Prüfung

- auf Zinkphosphatierung
- Gitterschnittprüfung
DIN EN ISO 2409

Beständigkeitstests

- auf Zinkphosphatierung
 - Salzsprühnebelprüfung (NSS)
DIN EN ISO 9227
- 1500 Stunden
Unterwanderung Wb <5 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. Phosphatisieren).
 - 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
- 40-60 Winkel 60°
5-6
900-1600 µS/cm
15-18 %
5,5-7,0 mmol/100 g
1,5-3,0 %
28-34 °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

WK4915HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Beschichtungszeit 120-240 Sekunden ■ Abscheidespannung 150-350 Volt
Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz	
	<p>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.</p>
Aushärtung	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Objekttemperatur Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./170 °C grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften
Lagerbeständigkeit	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktenkenntissen 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.