


FREIOTHERM-KTL-specijal
WK4995HRU905

Svojstva	<ul style="list-style-type: none"> ■ Katodno odvojiva 1K-elektro potopna boja ■ Upotreba npr. u panozi Usluge lakiranja ■ Pigmentna pasta, u potpunosti neutralizirana ■ Temeljni nanos ■ Dobra zaštita od korozije 										
Tehničko / Fizikalni Podaci	<table border="1"> <tr> <td>■ Osnova vezivnog sredstva</td> <td>Epoksidna smola, modificirana</td> </tr> <tr> <td>■ Ton boje</td> <td>crna Prema barvnoj predlozi (npr. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Suha tvar DIN EN ISO 3251</td> <td>55-59 %</td> </tr> <tr> <td>■ Gustoća teoretska vrijednost</td> <td>1,13 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Debljina sloja</td> <td>20 µm</td> </tr> </table>	■ Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola, modificirana	■ Ton boje	crna Prema barvnoj predlozi (npr. RAL)	■ Suha tvar DIN EN ISO 3251	55-59 %	■ Gustoća teoretska vrijednost	1,13 g/cm ³	■ Debljina sloja	20 µm
■ Osnova vezivnog sredstva	Epoksidna smola, modificirana										
■ Ton boje	crna Prema barvnoj predlozi (npr. RAL)										
■ Suha tvar DIN EN ISO 3251	55-59 %										
■ Gustoća teoretska vrijednost	1,13 g/cm ³										
■ Debljina sloja	20 µm										
Mehanička ispitivanja	<ul style="list-style-type: none"> ■ na cink fosfatiranu podlagu ■ Giter test prionjivosti DIN EN ISO 2409 <td style="text-align: right;">Gt 0</td> 	Gt 0									
■ Test elastičnosti prema Erichsenu DIN EN ISO 1520	2,5 mm										
Test postojanosti	<ul style="list-style-type: none"> ■ na cink fosfatiranu podlagu ■ Kondenzacijska voda - stalna klima DIN EN ISO 6270-2 (CH) <td style="text-align: right;">504 sati podkorodiranje Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8</td> 	504 sati podkorodiranje Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8									
■ Test slane komore (NSS) DIN EN ISO 9227	504 sati podkorodiranje Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8										
Priprema i upotreba Ovisno od postrojenja i objekta	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pretpriprema Površina materiala mora biti bez materijala, koji sprečavaju prionjivost npr. ulja, masti, korozija, okujina, vosak ili ostaci sredstva za odvajanje. Kod većih zahtjeva antikorozivne zaštite predlažemo odgovarajući konverzijski postupak (npr. fosfatiranje). ■ Stupanj sjaja DIN EN ISO 2813 <td style="text-align: right;">40-60 kut 60°</td> 	40-60 kut 60°									
■ pH vrijednost	4,6-4,9										
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura objekta Preporučena temperatura pečenja 20 Min./195 °C <p>zelena šrafura = uslovi pečenja sa dobrima konačnima osobinama</p>										

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitajte naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu. Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

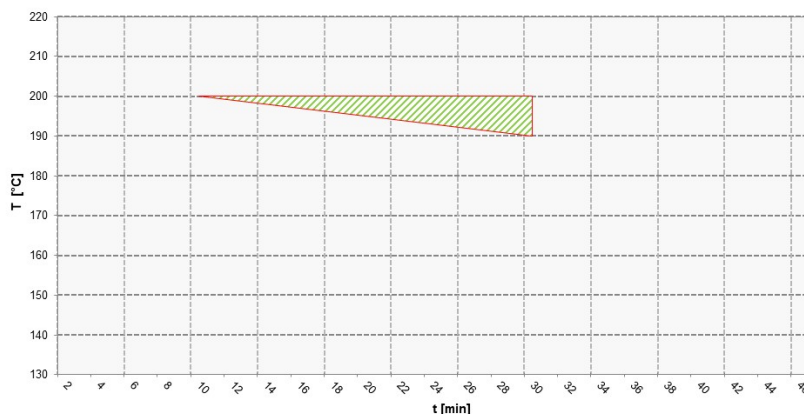
Stranica: 1 / 2
Verzija: 1
16.05.2021

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-specijal WK4995HRU905



Postojanost kod skladištenja

- 1 izmjena na godinu

U originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25°C. štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije.

Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.

Uvjeti ispitivanja

- **Uvjeti ispitivanja**

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270.

Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.