



FREIOTHERM-KTL-Spezial

WK4906HRU905

Eigenschaften

- Kathodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack
- Anwendung z.B. in der Branche Lohnbeschichter
- Pigmentpaste, vollneutralisiert
- Grundierung
- Guter Korrosionsschutz

Technische/ Physikalische Daten

■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz, modifiziert
■ Farbton	schwarz in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)
■ Festkörper DIN EN ISO 3251	44-48 %
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,21 g/cm ³
■ MEQ/s-Wert VDA 621-190	42-47 mmol/100g
■ Prüfschichtdicke	15-20 µm

Mechanische Prüfung

■ auf Zinkphosphatierung	
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	4 mm
■ Dornbiegeprüfung zylindrisch DIN EN ISO 1519	8 mm

Beständigkeitstests

■ auf Zinkphosphatierung	
■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 Stunden Unterwanderung Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8
■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 Stunden Unterwanderung Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8
■ Klima-Wechsel-Test DIN EN ISO 11997-1-B	10 Zyklen Unterwanderung Wb <1 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 Trennmittellrückstände.
Bei höheren Anforderungen an den Korrosionsschutz empfehlen wir geeignete Konversionsverfahren (z.B. Phosphatisieren).

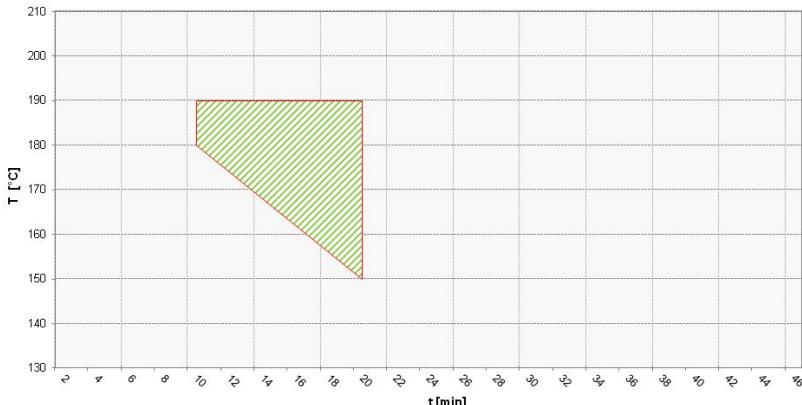
■ Mischungsverhältnis	4:1 WK4038 : WK4906
■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	30-50 Winkel 60°
■ pH-Wert	5-6

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-Spezial

WK4906HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Leitwert 800-1200 µS/cm ■ Festkörper DIN EN ISO 3251 12-14 % ■ MEQ/b-Wert VDA 621-190 5,5-7,0 mmol/100 g ■ Organischer Lösemittelanteil 1,5-3,0 % ■ Badtemperatur 32-34 °C ■ Beschichtungszeit 120-240 Sekunden ■ Abscheidespannung 150-300 Volt
	<p>■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz</p> <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	<p>■ Objekttemperatur Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./150 °C grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften</p> 
Lagerbeständigkeit	<p>■ 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</p>
Spezielle Hinweise	<p>■ Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktenkenntnissen 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</p>



dar.