



FREIOTHERM-CATA-Automotive

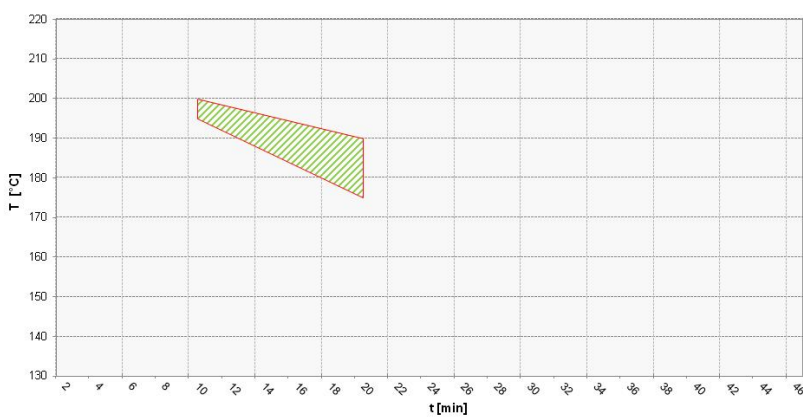
WK4987HRU905

Propriétés	■ Electrophorèse bicomposant cathodique ■ Utilisation par ex. dans la branche des "sous traitants" peintures ■ Pâte pigmentaire, totalement neutralisée ■ Application en couche épaisse ■ Très bonne tenue à la corrosion										
Données techniques et physiques	<table> <tr> <td>■ Liant de base</td><td>Résine époxy</td></tr> <tr> <td>■ Teintes</td><td>noir En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec DIN EN ISO 3251</td><td>60-64 %</td></tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,31 g/cm³</td></tr> </table>	■ Liant de base	Résine époxy	■ Teintes	noir En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	60-64 %	■ Densité détermination théorique	1,31 g/cm ³		
■ Liant de base	Résine époxy										
■ Teintes	noir En fonction de la couleur spécifiée (par ex. RAL)										
■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	60-64 %										
■ Densité détermination théorique	1,31 g/cm ³										
Tests mécaniques	<table> <tr> <td>■ sur une phosphatation Zinc</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520</td><td>4 mm</td></tr> <tr> <td>■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519</td><td>10 mm</td></tr> </table>	■ sur une phosphatation Zinc		■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	4 mm	■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519	10 mm		
■ sur une phosphatation Zinc											
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0										
■ Emboutissage selon Erichsen DIN EN ISO 1520	4 mm										
■ Pliage cylindrique DIN EN ISO 1519	10 mm										
Tests de résistances	<table> <tr> <td>■ sur une phosphatation Zinc</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>504 heures décollement à la rayure Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>1008 heures décollement à la rayure Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Test climatique DIN EN ISO 11997-1-B</td><td>10 cycles décollement à la rayure Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> <tr> <td>■ Résistance aux produits chimiques</td><td>Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.</td></tr> </table>	■ sur une phosphatation Zinc		■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 heures décollement à la rayure Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 heures décollement à la rayure Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Test climatique DIN EN ISO 11997-1-B	10 cycles décollement à la rayure Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.
■ sur une phosphatation Zinc											
■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 heures décollement à la rayure Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 heures décollement à la rayure Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Test climatique DIN EN ISO 11997-1-B	10 cycles décollement à la rayure Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.										
Mise en oeuvre et utilisation Dépendant de l'installation et du support	<table> <tr> <td>■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons une conversion chimique adaptée (par ex. Phosphatation Fer) au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td><td>4:1 WK4043 : WK4987</td></tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td><td>45-65 angle 60°</td></tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td><td>4,5-5,5</td></tr> <tr> <td>■ Conductivité</td><td>1200-2000 µS/cm</td></tr> </table>	■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons une conversion chimique adaptée (par ex. Phosphatation Fer) au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.		■ Rapport de mélange	4:1 WK4043 : WK4987	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	45-65 angle 60°	■ Valeur du pH	4,5-5,5	■ Conductivité	1200-2000 µS/cm
■ Préparation de surface Le support doit être propre et exempt de substances empêchant l'adhérence, comme par ex.: huiles, graisses, rouille, mâchefer, croûte de laminage, cires et restes d'agents de démoulage. Nous recommandons une conversion chimique adaptée (par ex. Phosphatation Fer) au niveau d'exigence de protection anticorrosion requis.											
■ Rapport de mélange	4:1 WK4043 : WK4987										
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	45-65 angle 60°										
■ Valeur du pH	4,5-5,5										
■ Conductivité	1200-2000 µS/cm										

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



FREIOTHERM-CATA-Automotive **WK4987HRU905**

	■ Extrait sec DIN EN ISO 3251	18-20 %
	■ Part de solvants organiques	0,6-1,5 %
	■ Température du bain	32-34 °C
	■ Temps d'application	120-240 secondes
	■ Tension de dépôt	200-350 volt
Conditions de polymérisation (durcissement)	■ Hygiène et sécurité: préconisations	Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.
	■ Température de l'objet	Température de cuisson recommandée 20 Min./175 °C zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales
		
Stabilité au stockage	■ 1 turn-over/an	6 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Protéger du gel. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai. La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.
Remarques spéciales	■ Conditions d'essais	Tous les résultats sont basés sur les conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire. Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.