



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4916HRU905

Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Vernice bicomponente per cataforesi ■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari ■ Pasta in pigmento, completamente neutralizzata ■ Fondo ■ Buona protezione dalla corrosione 												
Dati tecnici / fisici	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Resina epossidica, modificata</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>negro intenso conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL)</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251</td> <td>44-48 %</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,201 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ Valore MEQ/s</td> <td>42-47 mmol/100g</td> </tr> <tr> <td>■ Spessore dello strato di prova</td> <td>15-30 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Base del legante	Resina epossidica, modificata	■ Colore	negro intenso conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL)	■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251	44-48 %	■ Densità determinazione teorica	1,201 g/cm ³	■ Valore MEQ/s	42-47 mmol/100g	■ Spessore dello strato di prova	15-30 µm
■ Base del legante	Resina epossidica, modificata												
■ Colore	negro intenso conforme alla gamma tonalità predefinite (ad es. RAL)												
■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251	44-48 %												
■ Densità determinazione teorica	1,201 g/cm ³												
■ Valore MEQ/s	42-47 mmol/100g												
■ Spessore dello strato di prova	15-30 µm												
Prove meccaniche	<ul style="list-style-type: none"> ■ su zinco con fosfatazione ■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 												
Prove di resistenza	<ul style="list-style-type: none"> ■ su zinco con fosfatazione ■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227 												
Lavorazione e applicazione Dipende da impianto e oggetto	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pre-trattamento La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. In caso di usi con elevata sollecitazione della resistenza alla corrosione, si consiglia un adeguato processo di conversione (ad esempio, fosfatazione). ■ Rapporto di miscelazione Il rapporto di miscelazione dipende da vari fattori ed è quindi definita in collaborazione con i tecnici di applicazione per la particolare installazione. ■ Brillantezza DIN EN ISO 2813 ■ Valore pH ■ Conduttanza ■ Corpi solidi DIN EN ISO 3251 ■ Valore MEQ/b ■ Contenuto di solventi organici ■ Temperatura del bagno 												

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

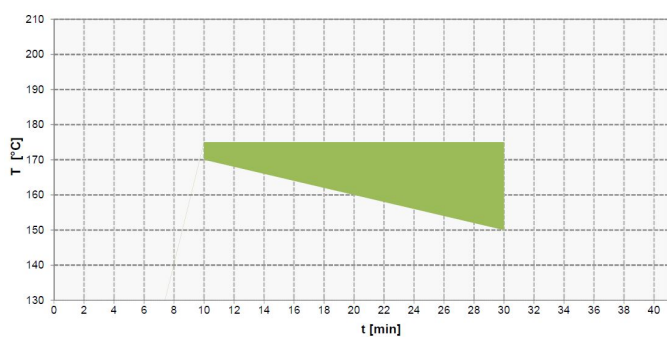
Pagina: 1 / 2
Versione: 2
16.05.2021

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-Automotive WK4916HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Tempo di rivestimento 120-240 Secondi ■ Tensione di deposito 150-350 Volt ■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente. 												
Indurimento	<ul style="list-style-type: none"> ■ Temperatura dell'oggetto Temperatura di cottura consigliata 20 Min./160 °C <p>Area tratteggiata verde = condizioni di cottura con buone caratteristiche finali</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</th> <th>150</th> <th>160</th> <th>170</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </table> 	Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	150	160	170	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	150	160	170										
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	30	20	10										
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	40	30	20										
Durata di stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 turn-over/anno <p>Nei contenitori originali, almeno 9 mesi a 5-25°C.</p> <p>Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.</p> <p>La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.</p>												
Note speciali	<ul style="list-style-type: none"> ■ Condizioni di esecuzione della prova Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica. 												