



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4968HRU905

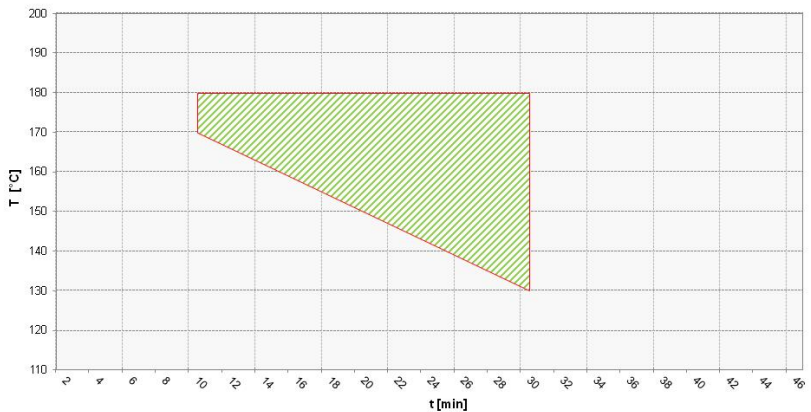
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none">■ Kathodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack■ Anwendung z.B. in der Branche Lohnbeschichter■ Pigmentpaste, vollneutralisiert■ Dickschicht-Applikation■ Sehr guter Korrosionsschutz	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz
	■ Farbton	schwarz in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	43-47 %
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,16 g/cm³
Mechanische Prüfung	■ auf Zinkphosphatierung	
	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	6 mm
	■ Dornbiegeprüfung zylindrisch DIN EN ISO 1519	10 mm
Beständigkeitsprüfung	■ 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
	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
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. Phosphatieren).	
	■ Mischungsverhältnis	4:1 WK4035 : WK4968
	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	50-70 Winkel 60°
	■ pH-Wert	5,0-6,5
	■ Leitwert	1000-1600 µS/cm

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

WK4968HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Festkörper DIN EN ISO 3251 17-19 % ■ Organischer Lösemittelanteil 1,5-3,0 % ■ Badtemperatur 30-32 °C ■ Beschichtungszeit 120-240 Sekunden ■ Abscheidespannung 200-350 Volt ■ Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz 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.
Aushärtung	<ul style="list-style-type: none"> ■ Objekttemperatur Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./150 °C <p>grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeseigenschaften</p>  <p>The graph plots temperature T in °C (y-axis, 110 to 200) against time t in min (x-axis, 2 to 48). A green hatched area represents optimal curing conditions, starting at approximately 170°C and 10 min, extending to 180°C and 30 min, and then sloping down to 130°C at 40 min.</p>
Lagerbeständigkeit	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 Turn-over/ Jahr. <p>Im Originalgebinde mindestens 6 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.</p> <p>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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prüfbedingungen Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen 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.