



FREIOTHERM-KTL-Spezial

WK4709HS2852

Свойства	■ 2-К катафорезная грунтовка ■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения ■ Пигментная паста, полностью нейтрализованная ■ Грунтовка ■ Высокая коррозионная стойкость														
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Модифицированная эпоксидная смола</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>SKC grau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>68-70 %</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,80 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ MEQ/s-Значение</td><td>42-47 mmol/100g</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>15-25 µm</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола	■ Цвет	SKC grau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	68-70 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,80 g/cm ³	■ MEQ/s-Значение	42-47 mmol/100g	■ Толщина покрытия	15-25 µm		
■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола														
■ Цвет	SKC grau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	68-70 %														
■ Плотность теоретически определяемая	1,80 g/cm ³														
■ MEQ/s-Значение	42-47 mmol/100g														
■ Толщина покрытия	15-25 µm														
Механические испытания	<table> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td><td></td></tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> </table>	■ на цинкфосфате		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0										
■ на цинкфосфате															
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0														
Стойкость	<table> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>500 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> </table>	■ на цинкфосфате		■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	500 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ на цинкфосфате															
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	500 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8														
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table> <tr> <td>■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td><td>Пропорция смешивания зависит от различных факторов и поэтому определяется индивидуально для каждой установки вместе с технологией использования.</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>40-60 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>5-6</td></tr> <tr> <td>■ Удельная электропроводность</td><td>900-1600 µS/cm</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>15-18 %</td></tr> <tr> <td>■ MEQ/b-Значение</td><td>5,5-7,0 mmol/100 g</td></tr> </table>	■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)		■ Смесевое соотношение	Пропорция смешивания зависит от различных факторов и поэтому определяется индивидуально для каждой установки вместе с технологией использования.	■ Глянец DIN EN ISO 2813	40-60 угол 60°	■ pH-Значение	5-6	■ Удельная электропроводность	900-1600 µS/cm	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	15-18 %	■ MEQ/b-Значение	5,5-7,0 mmol/100 g
■ Подготовка поверхности Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окислы и прокатной окислы, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)															
■ Смесевое соотношение	Пропорция смешивания зависит от различных факторов и поэтому определяется индивидуально для каждой установки вместе с технологией использования.														
■ Глянец DIN EN ISO 2813	40-60 угол 60°														
■ pH-Значение	5-6														
■ Удельная электропроводность	900-1600 µS/cm														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	15-18 %														
■ MEQ/b-Значение	5,5-7,0 mmol/100 g														



FREIOTHERM-KTL-Spezial

WK4709HS2852

- Доля органических растворителей 1,5-3,0 %
- Температура ванны 28-34 °C
- Время нанесения 600-800 Секунд
- Напряжение 150-350 Вольт

■ Указания по обеспечению охраны труда

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.

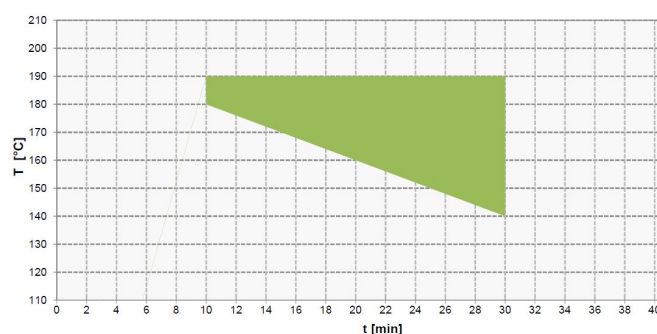
Отверждение

■ Температура объекта

Рекомендуемая температура отверждения 20 мин../160 °C

Условия отверждения с хорошими конечными результатами

Objekt Temperatur °C	140	160	180
Object Temperature °C	140	160	180
Haltezeit Minimum Minuten	30	20	10
Holding time minimum Minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum Minuten	40	30	20
Holding time maximum Minutes	40	30	20



Срок хранения

■ 1 Turn-over/Год

В оригинальной упаковке минимум 9 месяцев от 5 до 25 °C.

Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.

Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.

Специальные указания

■ Условия испытаний

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270.

Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.