



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4708HRU724

Właściwości	■ Katodowy lakier dwukomponentowy ■ Zastosowanie np. w branży budowy pojazdów ■ Pasta pigmentowa, w pełni zneutralizowana ■ Podkład ■ Dobra ochrona antykorozyjna	
Dane techniczne	■ Baza Żywica epoksydowa, zmodyfikowana ■ Kolor graphitgrau w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL) ■ Części stałe DIN EN ISO 3251 58-62 % ■ Gęstość wartość teoretyczna 1,48 g/cm³ ■ Liczba MEQ/s 22-28 mmol/100g ■ Lepkość 1300-3300 mPa.s ■ Kontrolna grubość warstwy 20-30 µm	
Test mechaniczny	■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo ■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409 Gt 0	
Test wytrzymałości	■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo ■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH) 504 godzin odwarstwienie Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8 ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227 240 godzin odwarstwienie Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	
Technologia i zastosowanie W zależności od obiektu i urządzeń	■ Przygotowanie powierzchni Powierzchnia musi być wolna od wszystkich przyklejających się, przywierających i haczących materiałów, np.: oleje, tłuszcze, rdza, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Przy wyższych wymaganiach ochrony antykorozyjnej polecamy powłoki konwersyjne (np. fosforanowanie) ■ Stosunek mieszania 4:1 WK4035 : WK4778 ■ Stopień połysku 30-50 przy kącie 60° DIN EN ISO 2813 ■ Wartość pH 5,0-6,0 ■ Przewodność 1200-1600 µS/cm ■ Części stałe DIN EN ISO 3251 14-16 % ■ Liczba MEQ/b 5-6 mmol/100 g ■ Zawartość rozpuszczalników organicznych 1,3-3,0 %	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

Strona: 1 / 2
Wersja: 0
16.05.2021

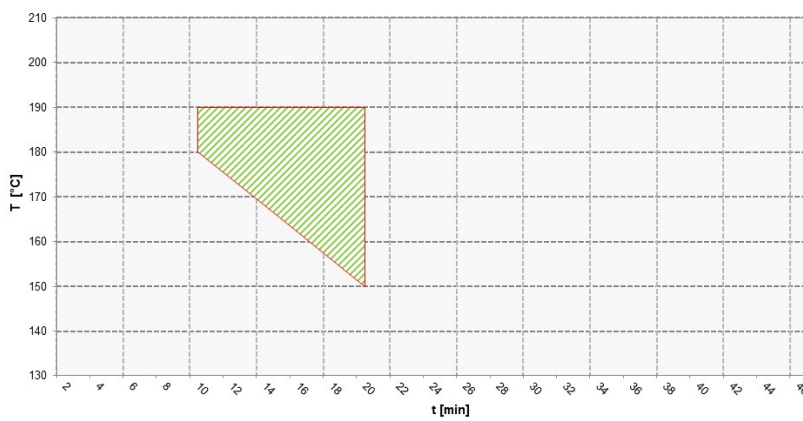
DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

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

WK4708HRU724

	■ Temperatura kąpeli 32-34 °C ■ Czas malowania 60-180 sekund/-y ■ Napięcie rozdzielcze 170-300 volt ■ Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.						
Utwardzanie	■ Temperatura obiektu Zalecana temperatura wypalania 20 Min./150 °C zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi  <table border="1"><caption>Data points for the curing temperature graph</caption><thead><tr><th>t [min]</th><th>T [°C]</th></tr></thead><tbody><tr><td>10</td><td>180</td></tr><tr><td>20</td><td>150</td></tr></tbody></table>	t [min]	T [°C]	10	180	20	150
t [min]	T [°C]						
10	180						
20	150						
Magazynowanie	■ Jednorazowa wymiana części stałych w ciągu roku W oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.						
Wskazówki specjalne	■ Warunki specjalne Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.						