



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4714HG2046

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>grey Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>63-67 %</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,80 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ MEQ/s-Значение</td><td>25-30 mmol/100g</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>15-25 µm</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола	■ Цвет	grey Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,80 g/cm ³	■ MEQ/s-Значение	25-30 mmol/100g	■ Толщина покрытия	15-25 µm		
■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола														
■ Цвет	grey Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	63-67 %														
■ Плотность теоретически определяемая	1,80 g/cm ³														
■ MEQ/s-Значение	25-30 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>1500 часов проникновение Wb <5 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> </table>	■ на цинкфосфате		■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	1500 часов проникновение Wb <5 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ на цинкфосфате															
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	1500 часов проникновение Wb <5 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-Automotive

WK4714HG2046

	■ Доля органических растворителей	1,0-3,0 %
	■ Температура ванны	28-34 °C
	■ Время нанесения	120-240 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, содержаться в соответствующих листах безопасности.	
Отверждение	■ Температура объекта	Рекомендуемая температура отверждения 20 мин../170 °C
	Условия отверждения с хорошими конечными результатами	
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.