



FREIOTHERM-KTL-Specjalny

WK4128HB3001

Właściwości	■ Katodowy lakier dwukomponentowy ■ Zastosowanie np. w branży budowlanej i sanitarnej ■ Pasta pigmentowa, w pełni zneutralizowana ■ Podkład ■ Dobra ochrona antykorozyjna															
Dane techniczne	<table><tr><td>■ Baza</td><td>Żywica epoksydowa, zmodyfikowana</td></tr><tr><td>■ Kolor</td><td>radiatorenweiß w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)</td></tr><tr><td>■ Części stałe DIN EN ISO 3251</td><td>63-67 %</td></tr><tr><td>■ Gęstość wartość teoretyczna</td><td>1,62 g/cm³</td></tr><tr><td>■ Liczba MEQ/s</td><td>30-35 mmol/100g</td></tr><tr><td>■ Lepkość</td><td>1300-3300 mPa.s</td></tr><tr><td>■ Kontrolna grubość warstwy</td><td>8-12 µm</td></tr></table>		■ Baza	Żywica epoksydowa, zmodyfikowana	■ Kolor	radiatorenweiß w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	63-67 %	■ Gęstość wartość teoretyczna	1,62 g/cm³	■ Liczba MEQ/s	30-35 mmol/100g	■ Lepkość	1300-3300 mPa.s	■ Kontrolna grubość warstwy	8-12 µm
■ Baza	Żywica epoksydowa, zmodyfikowana															
■ Kolor	radiatorenweiß w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL)															
■ Części stałe DIN EN ISO 3251	63-67 %															
■ Gęstość wartość teoretyczna	1,62 g/cm³															
■ Liczba MEQ/s	30-35 mmol/100g															
■ Lepkość	1300-3300 mPa.s															
■ Kontrolna grubość warstwy	8-12 µm															
Test mechaniczny	<table><tr><td colspan="2">■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo</td></tr><tr><td>■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr></table>		■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo		■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0										
■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo																
■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0															
Test wytrzymałości	<table><tr><td colspan="2">■ na powierzchni fosforanowanej żelazowo</td></tr><tr><td>■ Odporność na wilgoć - stały klimat DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td><td>504 godzin odwarstwienie Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr><tr><td>■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>240 godzin odwarstwienie Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr></table>		■ 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								
■ 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	<table><tr><td colspan="2">■ 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)</td></tr><tr><td>■ Stosunek mieszania</td><td>Proporcja mieszania zależy od różnych czynników i dlatego jest dopasowywana w ramach uzgodnień z techniką aplikacyjną do danej instalacji.</td></tr><tr><td>■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813</td><td>70-90 przy kącie 60°</td></tr><tr><td>■ Wartość pH</td><td>4,8-5,8</td></tr><tr><td>■ Przewodność</td><td>1800-2200 µS/cm</td></tr><tr><td>■ Części stałe DIN EN ISO 3251</td><td>17-21 %</td></tr></table>		■ 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	Proporcja mieszania zależy od różnych czynników i dlatego jest dopasowywana w ramach uzgodnień z techniką aplikacyjną do danej instalacji.	■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	70-90 przy kącie 60°	■ Wartość pH	4,8-5,8	■ Przewodność	1800-2200 µS/cm	■ Części stałe DIN EN ISO 3251	17-21 %		
■ 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	Proporcja mieszania zależy od różnych czynników i dlatego jest dopasowywana w ramach uzgodnień z techniką aplikacyjną do danej instalacji.															
■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813	70-90 przy kącie 60°															
■ Wartość pH	4,8-5,8															
■ Przewodność	1800-2200 µS/cm															
■ Części stałe DIN EN ISO 3251	17-21 %															

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: 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-Specjalny

WK4128HB3001

	Liczba MEQ/b 6,5-7,5 mmol/100 g Zawartość rozpuszczalników organicznych 1,3-3,0 % Temperatura kąpeli 28-32 °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./170 °C zielona szrafura = warunki wypalania z dobrymi właściwościami wykończeniowymi <table><tr><td>Objekt Temperatur °C Object Temperature °C</td><td>160</td><td>170</td><td>180</td></tr><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></table> 220 210 200 190 180 170 160 150 140 130 0 2 4 6 8 10 12 14 16 18 20 22 24 26 28 30 32 34 36 38 40 t [min]	Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	160	170	180	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	160	170	180										
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	30	20	10										
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	40	30	20										
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 stardowego 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 nie stanowią żadnej specyfikacji.												