



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4708HRU724

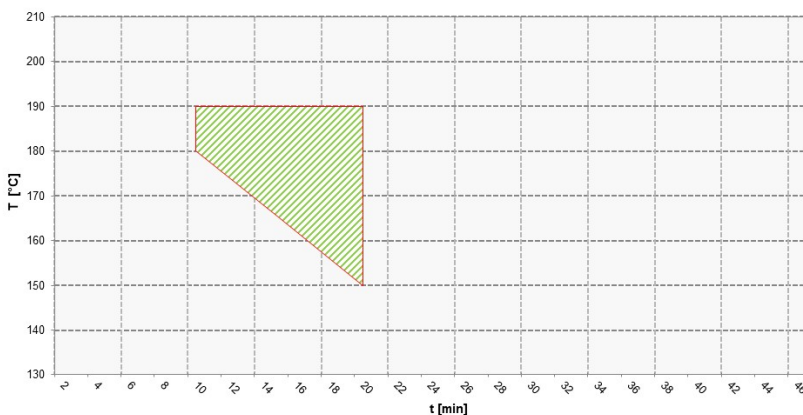
Eigenschaften	■ Kathodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack ■ Anwendung z.B. in der Branche Fahrzeugbau ■ Pigmentpaste, vollneutralisiert ■ Grundierung ■ Guter Korrosionsschutz	
Technische/ Physikalische Daten	■ Bindemittel-Basis	Epoxidharz, modifiziert
	■ Farbton	graphitgrau in Anlehnung an die vorgegebene Farbtonvorlage (z.B. RAL)
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	58-62 %
	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,48 g/cm³
	■ MEQ/s-Wert VDA 621-190	22-28 mmol/100g
	■ Viskosität	1300-3300 mPa.s
	■ Prüfschichtdicke	20-30 µm
Mechanische Prüfung	■ auf Eisenphosphatierung	
	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
Beständigkeitsprüfung	■ auf Eisenphosphatierung	
	■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 Stunden Unterwanderung Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8
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 : WK4778
	■ Glanzgrad DIN EN ISO 2813	30-50 Winkel 60°
	■ pH-Wert	5,0-6,0
	■ Leitwert	1200-1600 µS/cm
	■ Festkörper DIN EN ISO 3251	14-16 %
	■ MEQ/b-Wert VDA 621-190	5-6 mmol/100 g
	■ Organischer Lösemittelanteil	1,3-3,0 %

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

WK4708HRU724

	■ Badtemperatur	32-34 °C
	■ Beschichtungszeit	60-180 Sekunden
	■ Abscheidespannung	170-300 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	■ Objekttemperatur	Empfohlene Einbrenntemperatur 20 Min./150 °C grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften
		 The graph plots temperature T in °C (y-axis, 130 to 210) against time t in min (x-axis, 0 to 180). A green hatched area represents optimal curing conditions, starting at approximately 180 min and 180 °C, and ending at 150 min and 150 °C.
Lagerbeständigkeit	■ 1 Turn-over/ Jahr.	Im Originalgebinde mindestens 9 Monate bei 5 bis 25 °C. Vor Frost schützen. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. 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
Spezielle Hinweise	■ 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.