



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4714HG2046

Właściwości	■ Katodowy lakier dwukomponentowy ■ Zastosowanie np. w branży budowy maszyn i urządzeń ■ Pasta pigmentowa, w pełni zneutralizowana ■ Podkład ■ Dobra ochrona antykorozyjna	
Dane techniczne	■ Baza ■ Kolor ■ Części stałe DIN EN ISO 3251 ■ Gęstość wartość teoretyczna ■ Liczba MEQ/s ■ Kontrolna grubość warstwy	Żywica epoksydowa, zmodyfikowana grey w odniesieniu do podanego wzornika kolorów (np. RAL) 63-67 % 1,80 g/cm³ 25-30 mmol/100g 15-25 µm
Test mechaniczny	■ na powierzchni fosforanowanej cynkowo ■ Test siatki nacięć DIN EN ISO 2409	Gt 0
Test wytrzymałości	■ na powierzchni fosforanowanej cynkowo ■ Badanie odporności w rozpylonej solance (NSS) DIN EN ISO 9227	1500 godzin odwarstwienie Wb <5 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 ■ Stopień połysku DIN EN ISO 2813 ■ Wartość pH ■ Przewodność ■ Części stałe DIN EN ISO 3251 ■ Liczba MEQ/b ■ Zawartość rozpuszczalników organicznych	
		Proporcja mieszania zależy od różnych czynników i dlatego jest dopasowywana w ramach uzgodnień z techniką aplikacyjną do danej instalacji. 40-60 przy kącie 60° 5-6 900-1600 µS/cm 15-18 % 5,5-7,0 mmol/100 g 1,0-3,0 %

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: 1
16.05.2021

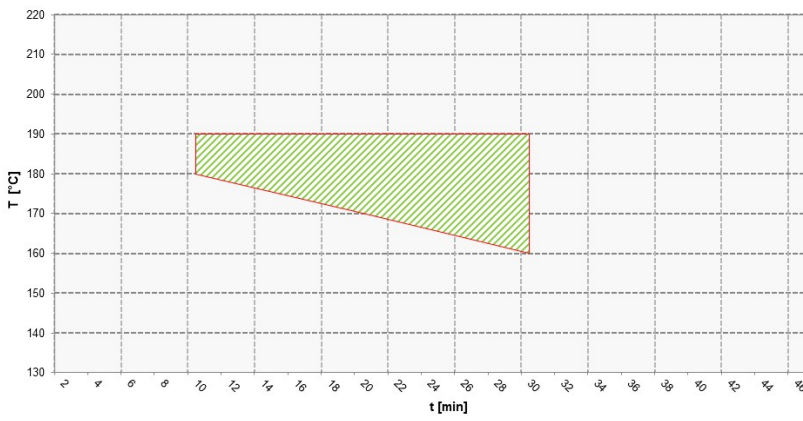
DIN EN ISO 9001
IATF 16949
EMAS

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

WK4714HG2046

	■ Temperatura kąpieli	28-34 °C
	■ Czas malowania	120-240 sekund/-y
	■ Napięcie rozdzielcze	150-350 wolt
	■ 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	
		
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.	