



FREIOTHERM-KTL-Automotive

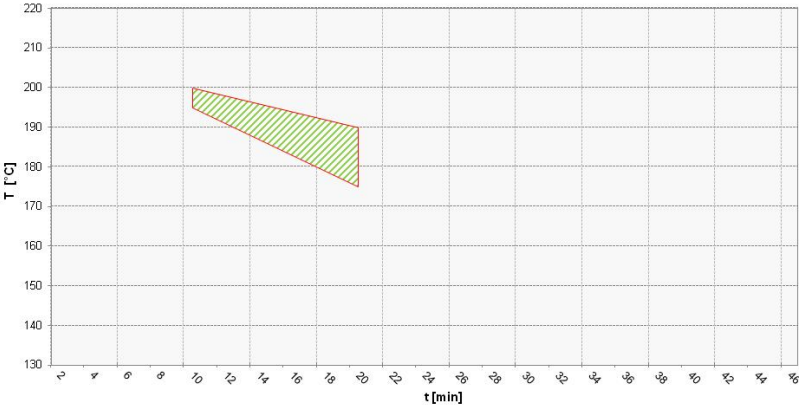
WK4987HRU905

Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ 2-К катафорезная грунтовка ■ Область применения, например услуги по окраске ■ Пигментная паста, полностью нейтрализованная ■ Возможность нанесения толстого слоя ■ Очень высокая коррозионная стойкость 										
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>эпоксидные смолы</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td> <td>60-64 %</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,31 g/cm³</td> </tr> </table>	■ Связующие - основы	эпоксидные смолы	■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	60-64 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,31 g/cm ³		
■ Связующие - основы	эпоксидные смолы										
■ Цвет	schwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL										
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	60-64 %										
■ Плотность теоретически определяемая	1,31 g/cm ³										
Механические испытания	<table border="1"> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520</td> <td>4 mm</td> </tr> <tr> <td>■ тест изгиб цилиндрический конус DIN EN ISO 1519</td> <td>10 mm</td> </tr> </table>	■ на цинкфосфате		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	4 mm	■ тест изгиб цилиндрический конус DIN EN ISO 1519	10 mm		
■ на цинкфосфате											
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0										
■ вытяжка по Эриксону DIN EN ISO 1520	4 mm										
■ тест изгиб цилиндрический конус DIN EN ISO 1519	10 mm										
Стойкость	<table border="1"> <tr> <td>■ на цинкфосфате</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>504 часов проникновение Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>1008 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Климатический тест, циклический</td> <td>10 циклов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Химстойкость</td> <td>Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний.</td> </tr> </table>	■ на цинкфосфате		■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 часов проникновение Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Климатический тест, циклический	10 циклов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний.
■ на цинкфосфате											
■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH)	504 часов проникновение Wb <0,5 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	1008 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Климатический тест, циклический	10 циклов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ Химстойкость	Должна быть проверена. Температура и концентрация хемикалий имеет сильное влияние на результат испытаний.										
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table border="1"> <tr> <td>■ Подготовка поверхности</td> <td>Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)</td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>4:1 WK4043 : WK4987</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>45-65 угол 60°</td> </tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td> <td>4,5-5,5</td> </tr> </table>	■ Подготовка поверхности	Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)	■ Смесевое соотношение	4:1 WK4043 : WK4987	■ Глянец DIN EN ISO 2813	45-65 угол 60°	■ pH-Значение	4,5-5,5		
■ Подготовка поверхности	Поверхность должна быть очищена от веществ мешающих адгезии, таких как масла, жиры, ржавчина, окалины и прокатной окалины, воска и других разделяющих смазок. При повышенных требованиях к защите от коррозии, необходимо использовать соответствующие конверсионные методы (например фосфатирование)										
■ Смесевое соотношение	4:1 WK4043 : WK4987										
■ Глянец DIN EN ISO 2813	45-65 угол 60°										
■ pH-Значение	4,5-5,5										

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOTHERM-KTL-Automotive WK4987HRU905

	<ul style="list-style-type: none"> ■ Удельная электропроводность 1200-2000 $\mu\text{S/cm}$ ■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251 18-20 % ■ Доля органических растворителей 0,6-1,5 % ■ Температура ванны 32-34 °C ■ Время нанесения 120-240 Секунд ■ Напряжение 200-350 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин./175 °C <p>Условия отверждения с хорошими конечными результатами</p> 
Срок хранения	<ul style="list-style-type: none"> ■ 1 Turn-over/Год <p>В оригинальной упаковке минимум 6 месяцев от 5 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.</p> <p>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.</p>
Специальные указания	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.



FREIOTHERM-KTL-Automotive
WK4987HRU905

требуют дополнительных спецификаций.

Наши технические листы разработаны в соответствии с существующими познаниями и опытом. Эти указания не освобождают Вас от собственных испытаний наших продуктов, в ваших условиях и по вашим методам. Продажа товаров осуществляется по правилам нашей компании, в соответствии с условиями поставок и платежей.

Страница: 3 / 3
Версия: 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