



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4916HRU905

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>tiefschwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>44-48 %</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,201 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ MEQ/s-Значение</td><td>42-47 mmol/100g</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>15-30 µm</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола	■ Цвет	tiefschwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	44-48 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,201 g/cm ³	■ MEQ/s-Значение	42-47 mmol/100g	■ Толщина покрытия	15-30 µm
■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола												
■ Цвет	tiefschwarz Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL												
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	44-48 %												
■ Плотность теоретически определяемая	1,201 g/cm ³												
■ MEQ/s-Значение	42-47 mmol/100g												
■ Толщина покрытия	15-30 µm												
Механические испытания	■ на цинкфосфате ■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409 Gt 0												
Стойкость	■ на цинкфосфате ■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227 1000 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8												
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	■ 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) ■ Смесовое соотношение Пропорция смешивания зависит от различных факторов и поэтому определяется индивидуально для каждой установки вместе с технологией использования. ■ Глянец DIN EN ISO 2813 ■ pH-Значение ■ Удельная электропроводность ■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251 ■ MEQ/b-Значение 20-50 угол 60° 5-6 800-1400 µS/cm 12-16 % 5,5-7,0 mmol/100 g												



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4916HRU905

- Доля органических растворителей 1,5-3,0 %
- Температура ванны 32-34 °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, содержатся в соответствующих листах безопасности.

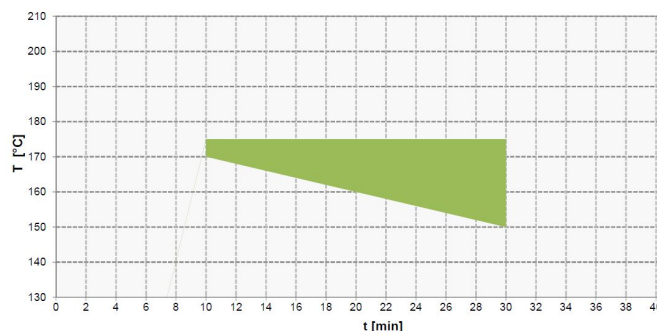
Отверждение

■ Температура объекта

Рекомендуемая температура отверждения 20 мин../160 °C

Условия отверждения с хорошими конечными результатами

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	150	160	170
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	30	20	10
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	40	30	20



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.