



FREIOTHERM-KTL-Spezial

WK4737H1147

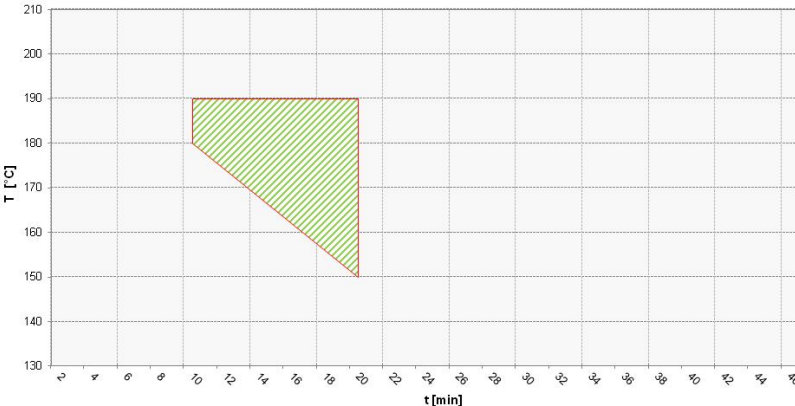
Свойства	<ul style="list-style-type: none"> ■ 2-К катафорезная грунтовка ■ Область применения, например для металлоизделий, складской и торговой техники ■ Пигментная паста, полностью нейтрализованная ■ Грунтовка ■ Высокая коррозионная стойкость 												
Технико/физические характеристики	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Связующие - основы</td> <td>Модифицированная эпоксидная смола</td> </tr> <tr> <td>■ Цвет</td> <td>IMP grau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td> </tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td> <td>55-59 %</td> </tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td> <td>1,57 g/cm³</td> </tr> <tr> <td>■ MEQ/s-Значение</td> <td>20-25 mmol/100g</td> </tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td> <td>15-25 µm</td> </tr> </tbody> </table>	■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола	■ Цвет	IMP grau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	55-59 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,57 g/cm ³	■ MEQ/s-Значение	20-25 mmol/100g	■ Толщина покрытия	15-25 µm
■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола												
■ Цвет	IMP grau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL												
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	55-59 %												
■ Плотность теоретически определяемая	1,57 g/cm ³												
■ MEQ/s-Значение	20-25 mmol/100g												
■ Толщина покрытия	15-25 µm												
Механические испытания	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ на железофосфате</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>8 mm</td> </tr> </tbody> </table>	■ на железофосфате		■ 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	8 mm				
■ на железофосфате													
■ 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	8 mm												
Стойкость	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ на железофосфате</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>240 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Климатический тест, циклический</td> <td>5 циклов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> </tbody> </table>	■ на железофосфате		■ 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	240 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Климатический тест, циклический	5 циклов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8				
■ на железофосфате													
■ 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	240 часов проникновение Wb <2 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Климатический тест, циклический	5 циклов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8												
Технология применения В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ 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)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Смесевое соотношение</td> <td>4:1 WK4036 : WK4737</td> </tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td> <td>30-50 угол 60°</td> </tr> </tbody> </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 WK4036 : WK4737	■ Глянец DIN EN ISO 2813	30-50 угол 60°						
■ 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 WK4036 : WK4737												
■ Глянец DIN EN ISO 2813	30-50 угол 60°												

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-Spezial

WK4737HI1147

	<ul style="list-style-type: none"> ■ pH-Значение 5,5-6,2 ■ Удельная электропроводность 1400-1800 $\mu\text{S}/\text{cm}$ ■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251 14-16 % ■ MEQ/b-Значение 4,5-5,5 mmol/100 g ■ Доля органических растворителей 2,0-3,0 % ■ 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, содержатся в соответствующих листах безопасности.
Отверждение	<ul style="list-style-type: none"> ■ Температура объекта Рекомендуемая температура отверждения 20 мин./150 °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 9 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

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-Spezial
WK4737HI1147

применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.
Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.