



# FREIOTHERM-KTL-Automotive

## WK4997HRU905

<b>Свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 2-К катафорезная грунтовка</li> <li>■ Область применения, например для аппарата - и станкостроения</li> <li>■ Пигментная паста, полностью нейтрализованная</li> <li>■ Грунтовка</li> <li>■ Высокая коррозионная стойкость</li> </ul>														
<b>Технико/физические характеристики</b>	<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>1,20 g/cm<sup>3</sup></td></tr> <tr> <td>■ MEQ/s-Значение</td><td>47-52 mmol/100g</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>15-20 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	1,20 g/cm <sup>3</sup>	■ MEQ/s-Значение	47-52 mmol/100g	■ Толщина покрытия	15-20 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	1,20 g/cm <sup>3</sup>														
■ MEQ/s-Значение	47-52 mmol/100g														
■ Толщина покрытия	15-20 µm														
<b>Механические испытания</b>	<table> <tr> <td>■ на железofосфате</td><td></td></tr> <tr> <td>■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> </table>	■ на железofосфате		■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0										
■ на железofосфате															
■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409	Gt 0														
<b>Стойкость</b>	<table> <tr> <td>■ на железofосфате</td><td></td></tr> <tr> <td>■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227</td><td>700 часов проникновение Wb &lt;1 mm DIN EN ISO 4628-8</td></tr> </table>	■ на железofосфате		■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	700 часов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8										
■ на железofосфате															
■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227	700 часов проникновение Wb <1 mm DIN EN ISO 4628-8														
<b>Технология применения</b> В соответствии с оборудованием и типом изделия	<table> <tr> <td>■ <b>Подготовка поверхности</b> 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>Пропорция смешивания зависит от различных факторов и поэтому определяется индивидуально для каждой установки вместе с технологией использования.</td></tr> <tr> <td>■ Глянец DIN EN ISO 2813</td><td>50-60 угол 60°</td></tr> <tr> <td>■ pH-Значение</td><td>5-6</td></tr> <tr> <td>■ Удельная электропроводность</td><td>1100-1600 µS/cm</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>13-16 %</td></tr> <tr> <td>■ MEQ/b-Значение</td><td>5,5-7,0 mmol/100 g</td></tr> </table>	■ <b>Подготовка поверхности</b> 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	Пропорция смешивания зависит от различных факторов и поэтому определяется индивидуально для каждой установки вместе с технологией использования.	■ Глянец DIN EN ISO 2813	50-60 угол 60°	■ pH-Значение	5-6	■ Удельная электропроводность	1100-1600 µS/cm	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	13-16 %	■ MEQ/b-Значение	5,5-7,0 mmol/100 g
■ <b>Подготовка поверхности</b> 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	Пропорция смешивания зависит от различных факторов и поэтому определяется индивидуально для каждой установки вместе с технологией использования.														
■ Глянец DIN EN ISO 2813	50-60 угол 60°														
■ pH-Значение	5-6														
■ Удельная электропроводность	1100-1600 µS/cm														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	13-16 %														
■ MEQ/b-Значение	5,5-7,0 mmol/100 g														



# **FREIOTHERM-KTL-Automotive** **WK4997HRU905**

- 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.

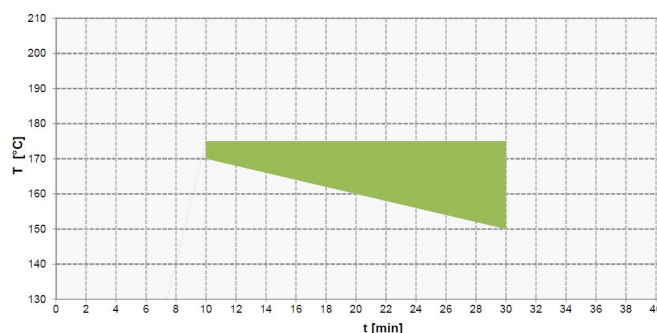
## Отверждение

### ■ 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.