



FREIOTHERM-KTL-Automotive

WK4708HRU724

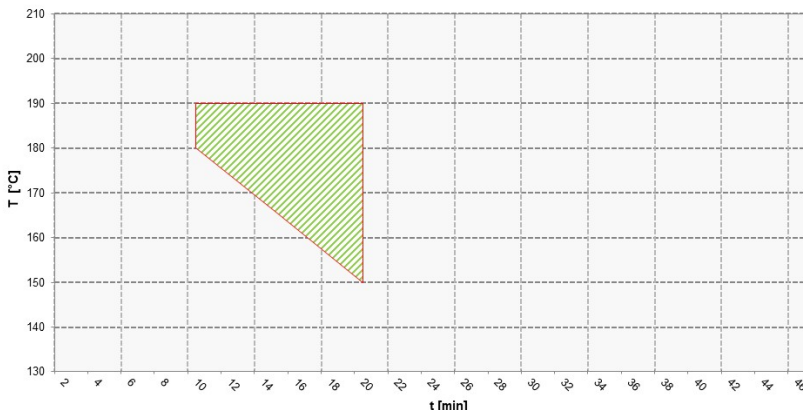
Свойства	■ 2-К катафорезная грунтовка ■ Область применения, например для общего и сельско-хозяйственного машиностроения ■ Пигментная паста, полностью нейтрализованная ■ Грунтовка ■ Высокая коррозионная стойкость														
Технико/физические характеристики	<table> <tr> <td>■ Связующие - основы</td><td>Модифицированная эпоксидная смола</td></tr> <tr> <td>■ Цвет</td><td>graphitgrau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL</td></tr> <tr> <td>■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251</td><td>58-62 %</td></tr> <tr> <td>■ Плотность теоретически определяемая</td><td>1,48 g/cm³</td></tr> <tr> <td>■ MEQ/s-Значение</td><td>22-28 mmol/100g</td></tr> <tr> <td>■ Вязкость</td><td>1300-3300 mPa.s</td></tr> <tr> <td>■ Толщина покрытия</td><td>20-30 µm</td></tr> </table>	■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола	■ Цвет	graphitgrau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL	■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	58-62 %	■ Плотность теоретически определяемая	1,48 g/cm ³	■ MEQ/s-Значение	22-28 mmol/100g	■ Вязкость	1300-3300 mPa.s	■ Толщина покрытия	20-30 µm
■ Связующие - основы	Модифицированная эпоксидная смола														
■ Цвет	graphitgrau Согласно выбранному цвету, напр. по каталогу RAL														
■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251	58-62 %														
■ Плотность теоретически определяемая	1,48 g/cm ³														
■ MEQ/s-Значение	22-28 mmol/100g														
■ Вязкость	1300-3300 mPa.s														
■ Толщина покрытия	20-30 µm														
Механические испытания	■ на железofосфате ■ метод надрезов решеткой DIN EN ISO 2409														
Стойкость	■ на железofосфате ■ Климатический тест - водяной туман DIN EN ISO 6270-2 (CH) ■ Соляной туман (NSS) DIN EN ISO 9227														
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) ■ Смесевое соотношение WK4035 : WK4778 ■ Глянец DIN EN ISO 2813 ■ pH-Значение ■ Удельная электропроводность ■ Сухой остаток DIN EN ISO 3251														

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

WK4708HRU724

	■ MEQ/b-Значение	5-6 mmol/100 g
	■ Доля органических растворителей	1,3-3,0 %
	■ Температура ванны	32-34 °C
	■ Время нанесения	60-180 Секунд
	■ Напряжение	170-300 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	■ Температура объекта	Рекомендуемая температура отверждения 20 мин../150 °C
	Условия отверждения с хорошими конечными результатами	
		
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.