

FREIOTHERM-Elektrotauchlack

KTL - spezial

Allgemeine Beschreibung: Badmaterial

1. Allgemein

- Bezeichnung: FREIOTHERM-KTL-Spezial
- Kathodisch abscheidbarer 2K-Elektrotauchlack
- Für korrosionsfeste Grundierung und Einschichtlackierung

2. Produkt-Eigenschaften

- Bindemittel-Basis: aminmodifiziertes Epoxydharz mit blockiertem Isocyanat
- Farbton: cremeweiß bis schwarz und "unreine" Buntfarbtöne
- Glanzgrad: seidenmatt bis seidenglänzend
- Mischungsverhältnis: Transparentpaste (TRAPA) = 1,5 bis 4,0 Gewichts-Teile zu
Pigmentpaste (PIPA) = 1 Gewichts-Teil
- Aushärtung: 155°C – 30 Minuten bis
180°C – 10 Minuten/ Objekttemperatur
- Gute Umgriff Eigenschaften
- Gute mechanische Eigenschaften

3. Anwendungs-Eigenschaften

- Einsatz z.B. für Elektro-, Radiatoren- oder Fahrzeugindustrie als Grundierung oder Einschichtlackierung mit relativ guter UV-Beständigkeit, sehr gutem Umgriff und Korrosionsschutz
- Untergründe: Eisen und geeignete NE-Metalle
- Vorbehandlung: Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände, Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

4. Baddaten

Abhängig von Einstellung und Einsatzgebiet.

<u>Prüfung</u>	<u>Wert</u>	<u>Einheit</u>	<u>Gemäß</u>
pH-Wert	5 bis 6	--	DIN 19260
Leitwert	1300 bis 1800	µs / cm	--
Festkörper	13 bis 18	Gew.%	DIN EN ISO 3251
MEQ / b -Wert	6 bis 8	--	--
Temperatur	29 bis 31	°C	--
organisches Lösemittel	2 bis 3	Gew.%	--

5. Abscheidebedingungen

Abhängig von Einstellung und Einsatzgebiet.

<u>Methode</u>	<u>Wert</u>	<u>Einheit°</u>
Beschichtungszeit	90 bis 180	Sekunden
Abscheidespannung	150 bis 360	Volt
Schichtdicke	10 bis 35	µm

6. Mechanische-Eigenschaften

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Mischungsverhältnis: Transparentpaste (TRAPA) = 2 Gewichts-Teile zu
Pigmentpaste (PIPA) = 1 Gewichts-Teil

<u>Methode</u>	<u>Wert</u>	<u>Einheit</u>	<u>Gemäß</u>
Glanzgrad / W60°	30 bis 70	GE	DIN 67530
Haftung / Gitterschnitt	GT 0	--	DIN EN ISO 2409
Dornbiegung/ zylindrisch	16: in Ordnung	mm	DIN EN ISO 1519
Buchholzhärte	125	--	DIN EN ISO 2815
Erichsen-Tiefung	> 3,0	mm	DIN EN ISO 1520
Bleistifthärte	5 H	--	Wolff-Wilborn
Steinschlagtest	Kennwert 2	--	VDA 621-427

7. Korrosionsschutz-Eigenschaften

Lackfilmdaten geprüft auf Zinkphosphat (Laborblechen: Gardobond 26S W42 OC)

Einbrennbedingungen: 160°C – 20 Minuten Objekttemperatur

Trockenschichtdicke: 20 µm + / - 2

<u>Prüfung</u>	<u>Salzspühtest</u>	<u>Schwitzwassertest-KK</u>	<u>VDA-Wechseltest</u>	<u>Gemäß</u>
	504 Stunden/ DIN 50021	1008 Stunden/ DIN 50017	10 Zyklen/ VDA 621-415	
Rostgrad auf der Fläche	Ri 0	Ri 0	Ri 0	DIN 53210
Kantenrost	Kr 1	Kr 0	Kr 1	DIN 53230
Blasenbildung	Kante: m0 / g0	Kante/ Fläche: m0 / g0	Kante: m0 / g0	DIN 53209
Unterwanderung a.Schnitt	Wb < 1 mm	Wb < 0,5 mm	Wb < 1 mm	DIN 53167

8. Chemikalienbeständigkeit

<u>Methode</u>	<u>Wert</u>	<u>Einheit</u>	<u>Gemäß</u>
HD-Öl	Note 0 bis 1	--	VDA 621-412
Superbenzin bleifrei	Note 0 bis 1	--	VDA 621-412
Kaltreiniger	Note 0 bis 1	--	VDA 621-412
Bremsflüssigkeit	Note 0 bis 1	--	VDA 621-412

9. Allgemeine Hinweise

Die Korrosionsschutz und mechanischen Eigenschaften werden von der Güte der Vorbehandlung beeinflusst. Die Kantenkorrosion ist für jedes Praxisteil einzeln zu bewerten, da je nach „Kantenschärfe“ unterschiedliche Ergebnisse resultieren können.

Auf Praxisteilen z.B. mit höherer Rautiefe kann eine Punktkorrosion nur vermieden werden, wenn Schichtdicke von über 35 µm aufgetragen werden. Ebenso hält die höhere Schichtdicke einer abrasiven Beanspruchung länger stand.

Alle Werte beziehen sich auf Elektrotauchlacke ohne Beeinträchtigung von Fremdionen oder Fremdstoffe.

10. Lagerbeständigkeit im Tauchbecken

1 „turn-over“ / Jahr

Definition: 1 „turn-over“ = 1x Durchsatz Feststoff im Tauchbecken

Weitere Informationen enthalten unsere Sicherheits- und Technischen Datenblätter.