

# FREIOTHERM-Elektrotauchlack

## KTL – Special

### Allmän beskrivning: Badmaterial

#### 1. Allmänt

- Benämning: FREIOTHERM KTL Special
- Katodiskt utfällbar 2K tjockskikts elektrodopplack
- För korrosionsgrundfärger och enskikts täckfärger

#### 2. Produktegenskaper

- Bindemedel: aminmodifierat epoxiharts med blockerad isocyanat
- Kulör: svart, grå och kulörer
- Glans: matt till halvblank
- Blandnings: Transparentpasta (TRAPA) = 2 till 4 viktdelar till  
Pigmentpasta (PIPA) = 1 viktdel
- Aushärtning: 150°C – 20 minuter till  
180°C – 10 minuter/ Objekttemperatur
- Bra omslagsegenskaper
- Bra mekaniska egenskaper

#### 3. Användningsegenskaper

- KTL material med variabelt inställbara skiktjocklekar från 15 till 35 µm
- underlag: stål och lämpliga metaller
- förbehandling: Underlaget måste vara fritt från vidhäftningsstörande ämnen som t.ex. oljor fetter rost, slagg, valshud, vax och släppmedelsrester samt tensider.  
Beroende på krav rekommenderas avfettning samt kemisk/ mekanisk förbehandling (t.ex. fosfatering , kromatering alt blästring)

#### 4. Baddata

Beroende på inställning och användningsområde.

Test	värde		enhet	i enlighet med
pH-värde	5,8 till	6,2	--	DIN 19260
Ledningsförmåga	1200 till	1800	µs / cm	--
Torrhalt	14 till	16	vikt%	DIN EN ISO 3251
MEQ / b -värde	4,5 till	5,5	--	--
Temperatur	28 till	32	°C	--
organiska lösningsmedel	2 till	3	vikt% -	-

## 5. Besiktningssdata

Beroende på inställning och användningsområde.

<u>Metod</u>	<u>värde</u>		<u>enhet</u>
Besiktningstid	90	till 180	sekunder
Spänning	150	till 350	Volt
Skiktjocklek	15	till 25	µm

## 6. Mekaniska egenskaper

Alla uppgifter baseras på normalklimat 20/65 DIN 50014.

Blandningsförhållande: Transparentpasta (TRAPA) = 3 vikttdelar till

Pigmentpasta (PIPA) = 1 vikttdel

<u>Metod</u>	<u>värde</u>	<u>enhet</u>	<u>i enlighet med</u>
Glans	20 bis 60	GE	DIN 67530
Vidhäftning/ Gittersnitt	GT 0	--	DIN EN ISO 2409
Böjning över cyl. dorn	6	mm	DIN EN ISO 1519
Buchholzårighet	111	--	DIN EN ISO 2815
Erichsenelasticitet	> 4,0	mm	DIN EN ISO 1520
Pennårighet	4 H	--	Wolff-Wilborn
Stenskottstest	värde 1	--	VDA 621-427

## 7. Korrosionsskyddsegenskaper

Lackfilmdata testade på zinkfosfat (standardiserade testplåtar: Bonder 26S W42 OC)

Härtningsbetingelser: 150°C – 20 minuter objekttemperatur

Torr filmtjocklek: 22 µm + / - 2

<u>Test</u>	<u>saltдимmetest</u>	<u>tropikskåpstest</u>	<u>VDA-växelttest</u>	<u>i enl. med</u>
	1008 h/ DIN 50021	1008 h/ DIN 50017	10 cykler/ VDA 621-415	
Korrosion på ytan	Ri 0	Ri 0	Ri 0	DIN 53210
Kantkorrosion	Kr 1	Kr 0	Kr 0	DIN 53230
Blåsbildning	kant: 2 (S2)	kant/ yta: m0 / g0	kant: 0 (S0)	DIN 53209
Spridning från rits	Wb < 1 mm	Wb < 0,5 mm	Wb < 1 mm	DIN 53167

## 8. Kemikaliebeständighet

<u>Metod</u>	<u>värde</u>	<u>enhet</u>	<u>i enlighet med</u>
HD-olja	Not 0 till 1	--	VDA 621-412
(Super)bensin blyfri	Not 0 till 1	--	VDA 621-412
Avfettning	Not 0 till 1	--	VDA 621-412
Bromsolja	Not 0 till 1	--	VDA 621-412

## 9. Allmänna råd

Uppfyller gängse specifikationer t.ex.:

BMW	60087.0 GS90011 LASW 3
DB	DBL 7391-04; 7390-50; 7392-10; 7392-50
Ford	S-M 2P 4537B, SM 2P 1015A, SLK 2P 9101, SSM-2P-9552-A, SSM 2P 9579, WSK-N2P137-A3, WSK M2P 153 A1-A6
Opel	GME 4201, GME 0007 A1-A3, GME 00201 A/B
VW	TL 227; TL 260; OfI-x-630; OfI-x 634; 13750 OFL x 630/634
MAN:	MAN M 3018 Klass 1-4

Korrosionsskyddet och de mekaniska egenskaper påverkas i stor omfattning av typen av förbehandling. Kantkorrosionen måste utvärderas för varje enskild produktionsdetalj då resultaten varierar beroende på hur skarpa kanterna är. På produktionsdetaljer med grov yta kan punktkorrosion endast undvikas med högre skiktjocklek . Samtidigt uppnås en bättre slitstyrka med tjockare skikt. Alla uppgifter baseras på ED-färg utan förorening av främmande joner alt ämnen.

## **10. Badstabilitet**

1 "turn-over" / år

Definition: 1 "turn-over" = 1x omsättning av torrhalten i badet

Ytterligare information finns i våra varuinformations och tekniska datablad.