

# EFDESILK

Grundierung  
KT1809M

- Lösemittelhaltige Zinkstaubgrundierung
- Lufttrocknend
- Hitzebeständigkeit:
  - gestrahltes Blech: Trockenfilmdicke < 50 µm bis 600°C (Objekttemperatur)  
Belastungsdauer: 30 Minuten
  - kurzzeitig Rotglut

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Silikonharze	
	<b>Farbton</b>	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	<b>Glanzgrad</b> visuell	stumpfmatt	
	<b>Lieferviskosität</b>	1000 bis 2000 mPas/ Spindel 4	
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	2,1 g / ml	+ / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	72 %	+ / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	150 ml / kg	+ / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	190 bis 210 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 12 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.



## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Vor der Verwendung sorgfältig aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Airless-Spritzen:	in Lieferform	
	Düse: 0,38 bis 0,45 mm	Spritzdruck: 120 bis 150 bar
Pneumatisch-Spritzen:	in Lieferform	
	Düse: 1,5 bis 1,8 mm	Spritzdruck: 3 bis 5 bar
Rollen/ Streichen:	in Lieferform	

### Untergründe

Stahl, Stahl gestrahlt, Guß

### Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Den Anforderungen entsprechend ist strahlen als Vorbehandlungsverfahren anzuwenden. DIN EN ISO 8501-1 Normreinheitsgrad SA 2 ½.

### Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl gestrahlt	
Grundierung:	EFDESILK-Grundierung	KT1809M
Decklack:	EFDESILK-Lackfarbe	KT1817

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 10 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 30 Min.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 24 Std.	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

### Überlackierbarkeit

mit gleicher Qualität nach 1 Std. / 20°C möglich.

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf KT1809MRU700, grau und stumpfmatt.

Die optimalen Filmeigenschaften und die volle chemische und mechanische Belastbarkeit werden nach der ersten Hitzebelastung (ca. 1 Std. bei mind. 250°C) erreicht.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.