

FREIOPLAST

Coating
KP1613

- Oldószeres festék
- Vékony rétegben is használható
- Egyrétegben vagy fedőfestékként is használható
- Korrózió védelem
- Tapadás különböző felületeken

Műszaki / Fizikai adatok	Gyanta	Akril Kopolimer
	Szín	RAL 840 színkártya Freoplast- Container színkártya Kérésre más színkártya szerint is
	Fényességi érték	KP1613G = fényes 35 - 84 geometry 20° DIN 67530 + DIN EN ISO 2813 KP1613M = matt 31 - 56 geometry 85°
	Eredeti viszkozitás	130 - 150 s./ 4 mm pohár DIN 53211*
	Hígító	EFD-Thinner 400320
	Fajsúly	1,15 g / ml +/- 0,1 Számolt
	Szárazanyag tartalom	55 % +/- 2 Számolt
	Szárazanyag tartalom térfogat szerint	330 ml / kg +/- 20 Számolt 380 ml / l +/- 20
	Kalkulált szükséglet eredeti viszkozítással	140 - 160 g / m ² 120 - 140 ml / l
	Felhordási veszteség nélkül	Száraz rétegvastagság 50 µm
Tárolhatóság	Kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5 és 25 °C hőmérsékleten ha az eredeti csomagolás tökéletesen zárt. A felnyitott csomagolású anyagot rövid időn belül fel kell használni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás / felhasználás**Felhasználás**

Használat előtt alaposan keverjük fel (p.l. keverőszárral)

Airless berendezésnél: Eredeti viszkozitás
Fúvóka: 0,33 mm anyagnyomás 180 bar
Fúvóka: 0,45 mm anyagnyomás 130 bar

Sűrített levegős szórás: Viszkozitás 30-60 s.
Fúvóka: 1,4 mm levegőnyomás 5 bar
Fúvóka: 2,0 mm levegőnyomás 3 bar

Hengerrel/ecsettel: Eredeti viszkozitás

Felületek

Acél, alumínium, rozsdamentes acél, cinkkel bevont felületek

Cinkkel bevont és alumínium felületek esetén javasoljuk ellenőrizni a használhatóságot (pl. tapadás).

Felület előkészítés

A felületnek olaj-, por-, zsírmentesnek kell lennie. Javasoljuk még vegyileg a foszfátózást, kromátózást és a mechanikai tisztítást (pl. Szemcseszórás).

Javaslat bevonatrendszerre

Felület: acél

Alapozó: FREOPOX-Primer ER1912M vagy FREOLUX-Primer KL1712M

Fedőfesték: FREIOPLAST-Coating KP1613

Felhasználási hőmérséklet

10 °C fölött

Száradás

Levegőn 20 C-on

Porszáraz: 30 - 40 perc után (degree of drying 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Érintésszáraz: 2 - 4 óra (degree of drying 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Teljesen száraz: 2 - 4 nap után (swinging beam hardness/ DIN EN ISO 1522)

Kemencében: 80 C-ig lehet felmelegíteni (tárgyhőmérséklet)

Átfestés

Csiszolás után önmagával

Berendezés tisztítása

EFD-thinner 400320

Egészségvédelmi és biztonsági tanácsok

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Különleges megjegyzések

FREIOPLAST-Coating KP1613 közkedvelten használt javítófesték is, Airless berendezéssel acélra vagy acélkonténerre : >80 µm száraz rétegben

Teszt körülmények

* Szállítási viszkozitás DIN 53211 szerint:

DIN 53211 visszavonásra került 1996 októberben. Kérésre a DIN EN ISO 2431 szerinti értékeket is meg tudjuk adni.

Az adatlapon szereplő kiadósság, száradási idő és egyéb jellemzők színfüggőek. Ezen értékek a KP1613MRA910 RAL9010 fehér matt festékre vonatkoznak.

Minden információ a 20/65 DIN 50014 szabványon alapul.

A valódi felhasználásnál a felhordási veszteséggel is számolni kell.

Erre való utalást valamint gyakorlati tapasztalat és javaslat a DIN53220-as szabványban található

Minden információ legjobb tudásunk szerinti. A felhordás minőségére nincs ráhatásunk.

További információkért keressenek bennünket.