

EFDESILK

Lackfarbe
KT1825M

- Lösemittelhaltiger hochhitzebeständiger Korrosionsschutzlack
- Lufttrocknend
- Hitzebeständigkeit: bis 800°C
- Für Auspuffanlagen, Öfen, Grill ect.

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Silikonharze
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	matt
	Lieferviskosität DIN 53211*	20 bis 30 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Dichte theoretische Bestimmung	1,04 g / ml + / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	31 % + / - 2
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	175 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	110 bis 120 g / m ² Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 36 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: 0,28 mm	Spritzdruck: 120 bis 150 bar
Pneumatisch-Spritzen:	in Lieferform	
	Düse: 1,5 bis 1,8 mm	Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

Stahl gestrahlt, Guß

Vorbereitung

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

Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl gestrahlt
Decklack:	EFDESILK-Lackfarbe KT1825M

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C
Ablüßzeit 10-45 Min. vor Ofentrocknung

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

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

Überlackierbarkeit

mit gleicher Qualität nach 1 Std. / 20°C oder nach 1 Std. / 400°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

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtönenabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf KT1825MRU905, schwarz, matt.

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

Eine bedingte Lösemittelbeständigkeit wird nach ca. 1 – 2 Std. bei 200°C erreicht. Die optimalen Filmeigenschaften und die volle chemische und mechanische Belastbarkeit werden nach der ersten Hitzebelastung (ca. 1 Std. bei mind. 400°C) erreicht.

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.