



## KP1052H FREIOPLAST-Vernice

### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	pittura a una mano a base di solventi
<b>Applicazione</b>	per uso interno
<b>Essiccazione</b>	rapido
<b>Essiccazione completa</b>	essiccazione completa rapida
<b>Resistenza al blocking</b>	buono
<b>Resistenza ai graffi</b>	buono
<b>Substrato</b>	PS (polistirene), ABS (acrilonitrile butadiene stirene), Acciaio, Acciaio galvanizzato

### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	La resina acrilica reticola con il poliisocianato		
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
<b>Brillantezza</b>	Satinato opaco	30-50 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 110-130 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	0,9-1,1 g/ml		Teorico
<b>Corpi solidi</b>	30-38 %		Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	21-31 %		Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto KP1052HRA905.		
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 24 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.  La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.		

### Applicazione ed lavorazione

<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.		
<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Acciaio	
	Vernice di finitura	KP1052H Spessore film secco 40-60 µm	



**KP1052H**  
**FREIOPLAST-Vernice**

<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400474 Diluizione EFD 400500	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Spruzzatura Airless</b>	nella viscosità di mandata	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	20-30 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,2-1,8 mm Pressione di iniezione 3-5 bar	DIN 53211
<b>Rullatura/verniciatura</b>	rullatura/verniciatura	In viscosità di erogazione Se si formano bolle durante la laminazione e la verniciatura, aggiungere da 0,3 a 0,5% in peso di EFD-rilassante 300807.
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 190 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 50 µm	teorico
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 70 °C possibile (temperatura dell'oggetto) carico a breve termine fino a 200 °C possibile	
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 10 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 1 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 5 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Diluizione EFD 400474	

**Ulteriore lavorazione delle parti rivestite**

<b>Riverniciatura</b>	possibile dopo la macinazione
-----------------------	-------------------------------

**Note**

<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.
<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.  Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)