



## KP1052H

### FREIOPLAST-Lak boja

#### Opis proizvoda

<b>Tehnologija proizvoda</b>	jednoslojna boja na bazi otapala
<b>Upotreba</b>	za unutrašnju upotrebu
<b>Sušenje</b>	brzo
<b>Potpuno suho</b>	brza potpuna suhoća
<b>Otpornost na blokade</b>	dobro
<b>Otpornost na ogrebotine</b>	dobro
<b>Podlaga</b>	PS (polistiren), ABS (akrilnitril-butadien-stiren), čelik, pocinčani čelik

#### Opšta svojstva proizvoda

<b>Osnova vezivnog sredstva</b>	Sa poliizocianatima umrežena akrilatna smola		
<b>Ton boje</b>	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit		
<b>Stupanj sjaja</b>	svilenkasto mat	30-50 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskozitet</b>	Vrijeme protoka 110-130 sek., 4 mm protočna čašica		DIN 53211
<b>Gustoća</b>	0,9-1,1 g/ml		teoretski
<b>Suha tvar</b>	30-38 %		teoretski
<b>Volumen tvrdih djelica</b>	21-31 %		teoretski
<b>Referentni proizvod</b>	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod KP1052HRA905.		
<b>Postojanost kod skladištenja</b>	u originalnoj ambalaži najmanje 24 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.  Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

#### Upotreba i prerada

<b>Pretpriprema</b>	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
<b>Prijedlog postavljanja</b>	Podlaga	čelik	
	Završna boja	KP1052H	
		Debljina suhog filma 40-60 µm	
<b>Napomena prije upotrebe</b>	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.		



## KP1052H

### FREIOPLAST-Lak boja

<b>Razrjeđivač</b>	EFD razrjeđivač 400474 EFD razrjeđivač 400500	
<b>Radna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Prskanje - airless</b>	u viskoznosti isporuke	
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	20-30 sek. / 4 mm Protočna čašica Mlaznica 1,2-1,8 mm Tlak ubrizgavanja 3-5 bar	DIN 53211
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu Kod pojave mjehurića kod aplikacije sa valjkom ili premazivanja sa kistom dodati 0,3 do 0,5 težinskih % EFD sredstva za opuštanje 300807
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka pri nanošenju 190 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 50 µm	teoretski
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Sušenje u peći</b>	do 70 °C moguće (temperature objekta) Moguće kratkotrajno opterećenje do 200 °C	
<b>Prašno suho</b>	nakon 10 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 1 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 5 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	EFD razrjeđivač 400474	

### Daljnja prerada lakiranih proizvoda

**Prefarbavanje** moguće nakon mljevenja

### Primjedbe

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.  Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.