

FREIOPLAST

Základ KP1609

- Rozpouštědla základ
- Rychleschnoucí
- Lze přelakovat 1K a 2K barvami
- Dobrá antikorozi ochrana
- Lze přelakovat 1K a 2K barvami

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Polyvinylalkydová kombinace
	Barevný odstín	dle RAL 840 HR Jiné odstíny na vyžádání
	Stupeň lesku vizuálně	mat
	Dodávaná viskozita= Zpracovatelská viskozitě DIN 53211	80 - 100 Sek. / 4 mm výtokový pohárek
	Ředění	EFD-redidlo 400320 nebo EFD-redidlo 400009
	Hustota teoret. údaj	1,3 g / ml + / - 0,1
	Pevné částice teoret. údaj	60 % + / - 2
	Objem pevných částic teoreticky v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát	290 ml / kg + / - 10 380 ml / l + / - 12
	Spotřeba teoreticky v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát	275 g / m ² nebo 210 ml / m ² tloušťka suchého filmu 80 μm
	Ergiebigkeit teoreticky v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát	3,5 bis 4 m ² / kg nebo 4,5 bis 5 m ² / l tloušťka suchého filmu 80 μm

Skladování

v neotevřeném originálním obalu min. 18 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

FREIOPLAST

Základ
KP1622M

Zpracování a použití

Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač)

Airless stříkání (horké/studené) v dodávané viskozitě
 Vysokotlaké stříkání: po nastavení na 40 - 60 sek. / 4 mm výtokový pohárek
 Tryska:: 1,5 bis 1,8 mm postříkový tlak: ca.4 bar
 Natírání: v dodávané viskozitě

Podklady

Hladká a tryskaná ocel, pozinkované podklady, plasty

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu

Návrh skladby

Podklad:	ocel	
Základ:	FREIOPLAST-Základ	KP1609
Krycí lak:	EFDEDUR-Lak	UR1044 nebo
	FREIOPLAST-Lak	KP1610

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

Schnutí

na vzduchu při 20° C / tloušťka suchého filmu 100 µm

Suchý na prach:	po 20 min.	(stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení:	po 3 hod.	(stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý:	po 2 dnech	(kyvadlové odparování/ DIN EN ISO 1522)

Schnutí v peci: možné do 80° C (teplota objektu)

Přelakování

Možné po prebroušení stejnou kvalitou (po 20 - 30 min.)

Čištění přístrojů

EFD-redidlo 400320

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Speciální pokyny

Odolnost

Velmi dobrá ochrana proti korozi v průmyslovém klimatu s vhodnou celkovou strukturou. Při nátěrech plastových podkladů, jako je ABS a PS, stejně jako zinek / zincor a hliník, doporučujeme provést testy přilnavosti
 Vhodný jako "základní nátěr" pro interiér ocelových a speciálních nádob.
 Minimální tloušťka suchého filmu 90 µm.

Zkušební podmínky

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znenení závisí na barevném odstínu.
 Uvedená data se vztahují na KP1609MRA732, oblázková sedá RAL7032.
 Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe.

Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.