

**KL1709V****FREOLUX-Osnovi premaz****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	Sloj koji se suši na zraku na bazi otapala
Upotreba	Pogodan za uranjanje
Podlaga	čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Kombinacija polimernih smola / kobaltovih veziva	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	Vrijeme protoka 95-105 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,2-1,3 g/ml	teoretski
Suha tvar	54-55 %	teoretski
Volumen tvdih djelica	35-36 %	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod KL1709VRU812.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 18 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

Pretpriprema	Podlaga 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.	
Prijedlog postavljanja	Podlaga	čelik
	Temeljni nanos	KL1709V Debljina suhog filma 15-35 µm
	Završna boja	KL1022G Debljina suhog filma 40-60 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400320 EFD razrjeđivač 400474	
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	



KL1709V

FREOLUX-Osnovi premaz

Prskanje - airless	viskoznost isporuke Mlaznica 0,33 mm Kut 40° Tlak materijala 150 bar	
Prskanje - visoki pritisak	30-40 sek. / 4 mm Protočna čašica Mlaznica 1,4-1,8 mm Tlak ubrizgavanja 3-5 bar	DIN 53211
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 60-80 g/m ² debljina sloja 20 µm	teoretski
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Sušenje u peći	do 70 °C moguće (temperature objekta)	
Prašno suho	nakon 20 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 1 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 12 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje s gleicher Qualität nakon sušenja na sobnoj temperaturi od 30 min.

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
Zaštita rada i zdravlja	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.
Uvjeti ispitivanja	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.