

**KP1637M****FREIOPLAST-Reaktionshaftgrund****Описание продукта**

<b>Технология продукта</b>	содержащее растворитель покрытие воздушной сушки	
<b>Применение</b>	подходит в качестве усилителя адгезии	
<b>Подсушка</b>	быстро	
<b>Полное отверждение</b>	Быстрое полное отверждение	
<b>Жаростойкость</b>	Пластина после мехобработки (дробе- или пескоструйная): толщина сухой пленки 20 мкм при 180-220 °C (температура объекта) продолжительность воздействия: 5-10 минуты	
<b>Подложка</b>	легкосплавные металлы, Сталь	

**Общие характеристики продукта**

<b>Связующие - основы</b>	Поливинилбутираль	
<b>Цвет</b>	в соответствии с RAL 840 HR другие цветовые оттенки по запросу	
<b>сиять визуально</b>	матовый	
<b>Вязкость</b>	Время истечения 60-65 сек., 4 мм расходомер	DIN 53211
<b>Плотность</b>	0,95-1,10 g/ml	теоретический
<b>Сухой остаток</b>	34-37 %	теоретический
<b>Объемный сухой остаток</b>	19,5-21,5 %	теоретический
<b>эталонный продукт</b>	Указанные значения относятся к продукту KP1637MRU735.	
<b>Срок хранения</b>	в оригинальной упаковке минимум 18 месяцев от 18 до 25 °C. Беречь от мороза. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.  Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	

**Применение и подготовка**

<b>Подготовка поверхности</b>	Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.	
<b>Система ЛКП</b>	Подложка	Сталь
	Грунтовка	KP1637M Толщина сухой пленки 20 мкм

**KP1637M****FREIOPLAST-Reaktionshaftgrund**

<b>Указание по использованию</b>	Финишный слой UR1044G Соотношение компонентов смеси 5:1 HU0400 Толщина сухой пленки 50 мкм	
<b>Разбавитель</b>	Перед использованием хорошо перемешать или смешать компоненты до однородного состояния (например, с помощью высокоскоростного миксера).	
<b>Время «жизни» композиции</b>	Растворитель EFD 400320 Растворитель EFD 4000424	
<b>Пневматическое нанесение</b>	от 10 °C до 25 °C	
<b>Валик/кисть</b>	вязкость при поставке	
<b>Расход материала</b>	Вязкость при поставке	теоретический
<b>Отверждение под действием температуры</b>	без потерь при нанесении 90-110 г/м <sup>2</sup> толщина слоя 20 мкм	
<b>Отверждение на воздухе</b>	возможно до 180 °C (Температура объекта)	
<b>Время высыхания "от пыли"</b>	20 °C, 50 % относительная влажность	DIN EN ISO 9117-5
<b>Время высыхания «до отлипа»</b>	Через 25 минут (степень сухости 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Полное отверждение</b>	Через 90 минут (степень сухости 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Очистка рабочих инструментов</b>	после 3 сут/с (демпфирование маятника)	DIN EN ISO 1522
	Растворитель EFD 400424	

**Указания**

<b>EFD-Информация</b>	Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 170.
<b>Охрана труда и здоровья</b>	При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.
<b>Условия испытания</b>	Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.  Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.