

FREIOTHERM

Лак с металлическим эффектом

KO1056H

- печная эмаль, Лак с металлическим эффектом, содержащая органические растворители
- Для однослойной покраски стали и легкосплавные металлы
- хорошая светостойчивость

Технические/Физические характеристики	Пленкообразующее	Акриловая смола
	Цвет	различная степень пигментирования металлическим пигментом
	Уровень блеска ЛКП визуально	полуматовые
	Вязкость при поставке DIN 53211	40 - 80 сек. / 4 mm
	Разбавитель	разбавитель EFD 400474 (скорый) разбавитель EFD 400190 (лагсам)
	Плотность Теоретическое определение	1,0 г / см ³ + / - 0,15
	Сухой остаток Теоретическое определение	48 % + / - 5
	Объемный сухой остаток Теоретическое определение	410 мл / кг + / - 20
	Теоретический расход вязкость при поставке, без учета потерь при нанесении	50 г / м ² При толщине покрытия 20 мкм см. „специальные указания к применению“
	Теоретическая укрывистость после добавления отвердителя, без учета потерь при нанесении	20 м ² / кг При толщине покрытия 20 мкм см. „специальные указания к применению“

Хранение

В оригинальной заводской упаковке в закрытом состоянии при температуре от 15 до 25 °C не менее 9 месяцев. После вскрытия заводской упаковки необходимо использовать материал в максимально короткие сроки. Срок хранения продукта указан на этикетке. Если срок хранения превышен, это не значит, что продукт утратил свои характеристики. Перед применением продукта (после истечения срока хранения) проверьте его характеристики.

FREIOTHERM

Лак с металлическим эффектом
KO1056H

Методы нанесения	<p>Перед процессом нанесения ЛКМ необходимо хорошо перемешать.</p> <p>Пневматическое нанесение: после настройки от 18 до 22 сек Сопло: 1,8 мм, давление 3-4 бара.</p>
Подложка	Сталь, легкосплавные металлы
Подготовка поверхности	<p>Подготовка поверхности: На поверхности подложки не должно быть различных загрязнений, например таких как: масла, жиры, ржавчина, железная окалина, вальцовочные пленки, воски, остатки литевых смазочных материалов, ПАВ.</p> <p>Мы рекомендуем химические (например фосфатирование для стали, хромирование для алюминия) или механические (например песко- или дробеструйная обработка) методы подготовки поверхности.</p>
Рекомендуемая система покрытий	<p>Подложка: Сталь Базовый слой: FREIOTHERM- Лак с металлическим эффектом KO1056H</p>
Температура нанесения	не ниже + 10°C
Режимы отверждения	<p>Отверждение под действием температуры: 30 мин./ 150°C или 10 мин./ 180°C (температура объекта)</p>
Очистка рабочих инструментов	Растворитель разбавитель EFD 400500
Охрана труда	<p>При работе с данным ЛКМ необходимо применять стандартные меры безопасности, как при работе с опасными материалами. Дополнительную информацию по охране труда и охране окружающей среды можно получить в «Листе безопасности» на данный материал.</p>
Специальные указания	<p>Условия испытаний</p> <p>*Параметр «Вязкость при поставке» согласно DIN 53211: DIN 53211 применяется вновь с 1996. По запросу, мы можем предоставлять значение вязкости согласно DIN EN ISO 2431.</p> <p>Данные об экономичности и высыхании зависят от цвета. Приведенные данные относятся к белому KO1856HRA906, white aluminium.</p> <p>Все данные базируются на основании норм 20/65 DIN 50014.</p> <p>При расчетах практического расхода необходимо учитывать дополнительные величины теоретических значений, указания в DIN 53220 и практический опыт.</p> <p>Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.</p> <p>Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.</p>