

EFDEZELL

Getriebelack ZK1650H

- Lösemittelhaltiger Nitro-Kombi-Lack
- Für die Innenbeschichtung von Getrieben

Technisch / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Nitrocellulose-/ Alkydharz-Kombination
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 45 bis 65 Winkel 60°
	Lieferviskosität DIN 53211*	90 bis 110 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500
	Dichte in Lieferform theoretische Bestimmung	1,07 g / ml + / - 0,05
	Festkörper in Lieferform theoretische Bestimmung	42 % + / - 1
	Festkörpervolumen in Lieferform theoretische Bestimmung	265 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	90 bis 100 g / m ² Trockenfilmdicke 25 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	10 bis 11 m ² / kg Trockenfilmdicke 25 µm siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Vor der Verwendung sorgfältig aufrühren (z.B. mit Schnellmischer)

Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 22 bis 26 Sek. / 4mm
Düse: 1,7 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

Stahl

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl
Decklack: EFDEZELL-Getriebeleck ZK1650H

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 15 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 20 Min. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 14 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Nach einem Tag Trocknung mit gleicher Qualität möglich

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtönenabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf ZK1650HRU309, oxidrot, seidenglänzend.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.