

**KP1637L****FREIOPLAST-Primer di reazione****Descrizione del prodotto**

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>Tecnologia dei prodotti</b> | Rivestimento che essicca all'aria contenente solventi  |
| <b>Applicazione</b>            | adatto come promotore di adesione  |
| <b>Essiccazione</b>            | rapido   |
| <b>Essiccazione completa</b>   | essiccazione completa rapida   |
| <b>Resistenza al calore</b>    | Lamiera sabbiata: Spessore del film secco 20 µm a 180-220 °C (temperatura dell'oggetto)<br>Tempo di esposizione: 5-10 minuti |
| <b>Substrato</b>               | Metalli non ferrosi, Acciaio   |

**Caratteristiche generali del prodotto**

|                                     |  |           |
|-------------------------------------|--|-----------|
| <b>Base del legante</b>             | Polivinilbutirrale   |           |
| <b>Colore</b>                       | secondo RAL 840 HR<br>altre tonalità su richiesta  |           |
| <b>Brillare visivamente</b>         | Opaco  |           |
| <b>Viscosità</b>                    | Tempo di flusso 40-45 sec., 4 mm tazza di flusso   | DIN 53211 |
| <b>Peso specifico</b>               | 0,95-1,05 g/ml   | Teorico   |
| <b>Corpi solidi</b>                 | 32-33 %  | Teorico   |
| <b>Contenuto solido volumetrico</b> | 17,5-18,5 %  | Teorico   |
| <b>Prodotto di riferimento</b>      | I valori specificati si riferiscono al prodotto KP1637LRU742.  |           |
| <b>Durata di stoccaggio</b>         | nei contenitori originali, almeno 18 mesi a 18-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.  |           |
|                                     | La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico. |           |

**Applicazione ed lavorazione**

|                                   |   |   |
|-----------------------------------|---|---|
| <b>Pre-trattamento</b>            | Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti. |   |
| <b>Proposta di configurazione</b> | Substrato   | Acciaio                                 |
|                                   | Fondo   | KP1637L<br>Spessore film secco 15-20 µm |



**KP1637L**

**FREIOPLAST-Primer di reazione**

|  |   |                                     |                   |
|--|---|-------------------------------------|-------------------|
|  | Vernice di finitura   | UR1040G                             |                   |
|  |   | Rapporto di miscelazione 4:1 HU0001 |                   |
|  |   | Spessore film secco 50 µm           |                   |
| <b>Nota prima dell'uso</b>                 | Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). |                                     |                   |
| <b>Diluizione</b>                          | Diluizione EFD 400009<br>Diluizione EFD 4000424   |                                     |                   |
| <b>Temperatura di lavorazione</b>          | da 10 °C a 25 °C  |                                     |                   |
| <b>Rullatura/verniciatura</b>              | con viscosità di fabbrica   |                                     |                   |
| <b>Immersione</b>                          | 40-45 sec. / 4 mm tazza di flusso (DIN 53211)   |                                     |                   |
| <b>Quantità di applicazione</b>            | senza perdita di applicazione 105-110 g/m <sup>2</sup><br>spessore dello strato 20 µm                                   |                                     | teorico           |
| <b>Essiccazione all'aria</b>               | 20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria  |                                     |                   |
| <b>Essiccazione in forno</b>               | fino a 180 °C possibile (temperatura dell'oggetto)  |                                     |                   |
| <b>Essiccazione fuori polvere</b>          | dopo 10 minuti (grado di secchezza 1)   |                                     | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Antiscivolo</b>                         | dopo 90 minuti (grado di secchezza 4)   |                                     | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Essiccazione completa</b>               | dopo 3 giorno/i (smorzamento del pendolo)   |                                     | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b> | Diluizione EFD 400424   |                                     |                   |

**Note**

|   |  |  |  |
|---|--|--|--|
| <b>Info EFD</b>                             | Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.   |  |  |
| <b>Tutela del lavoro e della salute</b>     | Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente. |  |  |
| <b>Condizioni di esecuzione della prova</b> | Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.  |  |  |
|   | Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.   |  |  |