



KP1622M FREIOPLAST-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige lufttrocknende Beschichtung	
Antrocknung	schnell	
Überlackierbarkeit	mit 1K und 2K- Lackfarben möglich	
Korrosionsschutz	gut	
Untergrund	Stahl, Aluminium, Verzinkter Stahl	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Kombination aus Polyvinyl-/Alkydharz	
Farbton	alle gängigen Farbtöne	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	600-1200 mPa*s, Spindel 3, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	1,2-1,3 g/ml	theoretisch
Festkörper	53-56 %	theoretisch
Festkörpervolumen	34-36 %	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt KP1622MRU701.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl
	Grundierung	KP1622M Trockenfilmdicke 40-60 µm
	Decklack	UR1044 Trockenfilmdicke 40-60 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	



KP1622M FREIOPLAST-Grundierung

Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität	
Spritzen-Hochdruck	30-50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,5-8 mm Spritzdruck 4 bar	DIN 53211
Streichen	Streichen in Lieferviskosität	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 170-190 g/m ² Schichtdicke 50 µm	theoretisch
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)	
Staubtrocknung	nach 20 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 3 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 2 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400320	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	nach anschleifen möglich
-----------------------	--------------------------

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.