

FREOLUX

Metalleffektlack KL1022

- Lösemittelhaltiger, lufttrocknender Alkydharzlack
- Innen- und Außeneinsatz
- Industrieanwendung
- Wetterbeständig
- Geringe Vergilbung
- Forcierte Trocknung möglich

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	mittelöliges gilbungsarmes Alkydharz	
	Farbton	Metalleffekt-Farbtöne	
	Glanzgrad visuell	KL1022 G = Metalleffekt - glänzend	KL1022 H = Metalleffekt - seidenmatt
	Lieferviskosität DIN 53211*	40 bis 80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400011	EFD-Verdünnung 400432
	Dichte theoretische Bestimmung	1,0 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	49 %	+ / - 3
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	KL1022 G = 380 ml / kg	KL1022 H = 310 ml / kg
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	KL1022 G = 100 bis 110 g / m ²	KL1022 H = 125 bis 135 g / m ² Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	KL1022 G = 9,0 bis 10 m ² / kg	KL1022 H = 7,5 bis 8,0 m ² / kg Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 9 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

Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 25 bis 30 Sek.
Düse: 1,2 bis 1,5 mm Spritzdruck: 4 bar
Spritzen-Niederdruck (HVLV): nach Einstellung auf 25 bis 30 Sek.

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
Grundierung: FREOLUX-Grundierung KL1712
Decklack: FREOLUX-Metalleffektlack KL1022

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 1 Std. 40 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 7 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 20 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Bis 3 Wochen Alterung: mit gleicher Qualität möglich, Erstanstrich nicht anschleifen, nur EFD-Verdünnung 400011 verwenden
Über 3 Wochen Alterung: mit FREOLUX-Lacksystemen, Erstanstrich anschleifen

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, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf KL1022GRA906 und KL1022HRA906, weissaluminium RAL 9006 und KL1022HRA907, graualuminium RAL 9007.

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.