

**KL1753M****FREOLUX-Primer di saldatura****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 1K a base di solvente
Essiccazione	rapido
Substrato	Acciaio

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina alchidica	
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
Brillare visivamente	Opaco	
Viscosità	Tempo di flusso 35-45 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	1,3-1,5 g/ml	Teorico
Corpi solidi	63-65 %	Teorico
Contenuto solido volumetrico	36-46 %	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto KL1753MRU804.	
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 18 mesi a 5-25 °C. 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

Pre-trattamento	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. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Proposta di configurazione	Substrato	Acciaio
	Fondo	KL1753M Spessore film secco 10-30 µm
	Strato intermedio	KL1712M Spessore film secco 50-70 µm
	Vernice di finitura	KL1022G Spessore film secco 40-60 µm
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	



KL1753M

FREOLUX-Primer di saldatura

Diluizione	Diluizione EFD 400320 Diluizione EFD 400474	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Spruzzatura Airless	nella viscosità di mandata	
Spruzzatura ad alta pressione	25-30 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,4 mm Pressione di iniezione 3-4 bar	DIN 53211
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 65-73 g/m ² spessore dello strato 20 µm	teorico
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione in forno	fino a 80 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione fuori polvere	dopo 30 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 45 minuti (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 15 giorni/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Diluizione EFD 400500	

Note

Info EFD	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.
Tutela del lavoro e della salute	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.
Condizioni di esecuzione della prova	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.