

**KP1637M****FREIOPLAST-Reakcja podklad****Opis produktu**

Technologia produktowa	zawierająca rozpuszczalnik powłoka schnąca na powietrzu	
Zastosowanie	nadaje się jako promotor przyczepności	
Wysychanie	szybko	
Pełne utwardzenie	szybkie schnięcie całkowite	
Odporność na wysoką temperaturę	Blacha poddana obróbce strumieniowo-ściernej: Grubość suchej powłoki 20 µm do 180-220 °C (temperatura obiektu) Czas ekspozycji: 5-10 minut	
Podłoże	metale nieżelazne, stal	

Właściwości produktu

Baza	Poliwinylobutyral	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Błyszczec wizualnie	matowy	
Lepkość	Czas wypływu 60-65 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	0,95-1,10 g/ml	teoretycznie
Części stałe	34-37 %	teoretycznie
Części stałe objętościowo	19,5-21,5 %	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu KP1637MRU735.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 18 miesięcy przy temperaturze magazynu od 18 do 25 °C. Chronić przed mrozem. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	stal
	Podkład	KP1637M Grubość suchej powłoki 20 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1044G stosunek mieszania 5:1 HU0400 grubość suchej powłoki 50 µm

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 9 sie 2024

Wydrukowano dnia: 12 sie 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**KP1637M****FREIOPLAST-Reakcja podklad**

Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400320 Rozcieńczalnik EFD 4000424	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy	
Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 90-110 g/m ² grubość warstwy 20 µm	teoretycznie
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie piecowe	możliwe do 180 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie pyłowe	po 25 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 90 minutach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 3 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400424	

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	<p>Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>