

**KT1809M****EFDESILK-Základová Barva****Popis produktu**

<b>Technologie výroby</b>	povlak 1K na bázi rozpouštědel	
<b>Obsahuje</b>	podíl zinkového prachu v suché vrstvě cca 88 %	
<b>Odolnost proti vysokým teplotám</b>	otrysaný plech: suchá vrstva barvy <50 µm do 600 °C (objektová teplota) zátěžová doba: 30 Minuty	
<b>Podklad</b>	Ocel, Šedá litina, Otryskaná ocel	

**Obecné vlastnosti produktu**

<b>Pojivová báze</b>	Silikonová pryskyřice	
<b>Barevný odstín</b>	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
<b>Vizuálně zářit</b>	hluboký mat	
<b>Viskozita</b>	1000-2000 mPa*s, včetně 4, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
<b>Hustota</b>	2,0-2,2 g/ml	teoreticky
<b>Pevné částice</b>	70-74 %	teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	27-37 %	teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KT1809MRU700.	
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.  Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

**Zpracování a použití**

<b>Předúprava</b>	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Ocel tryskaná dle Sa 2,5
	Základ	KT1809M Tloušťka suchého filmu 25-40 µm
	Krycí lak	KT1817M Tloušťka suchého filmu 50-70 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	von 10 °C bis 25 °C	



## KT1809M

## EFDESILK-Základová Barva

<b>Stříkání Airless</b>	dopravní viskozita Tryska 0,38-0,45 mm Úhel 40° Tlak materiálu 120-150 bar	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	s viskozitou při dodání tryska 1,5-1,8 mm tlak nástřiku 3-5 barů	
<b>Válečkování/natírání</b>	v dodávané viskozitě	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 190-210 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 30 µm	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí na prach</b>	po 10 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 30 minutách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 1 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400500	

### Další zpracování lakovaných dílů

<b>Přemalování</b>	po 1 hod. / teplota okolního prostředí cca 20 °C.
--------------------	---

### Klimatické zkoušky

<b>Odolnost na teplotu</b>	Optimální vlastnosti vrstvy a ca.60 Minuten bei mindestens 250 °C plná chemická a mechanická odolnost bude dosažena po prvním prohřátím.
----------------------------	---

### Poučení

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.