

**KP1052G****FREIOPLAST-Farba****Opis produktu**

<b>Technologia produktowa</b>	farba jednowarstwowa na bazie rozpuszczalnika
<b>Zastosowanie</b>	do zastosowania do wewnątrz
<b>Wysychanie</b>	szybko
<b>Pełne utwardzenie</b>	szybkie schnięcie całkowite
<b>Odporność na sklejanie się powłok</b>	dobry
<b>Odporność na zadrapanie</b>	dobry
<b>Podłoże</b>	PS polistyren, ABS, stal, Stal galwanizowana

**Właściwości produktu**

<b>Baza</b>	żywica akrylowa połączona z poliizocyjanianem		
<b>Kolor</b>	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie		
<b>Stopień połysku</b>	połysk	40-70 GU, kąt 20°	DIN EN ISO 2813
<b>Lepkość</b>	Czas wypływu 110-130 sek., 4 mm kubek wypływowy		DIN 53211
<b>Gęstość</b>	0,9-1,1 g/ml		teoretycznie
<b>Części stałe</b>	35-43 %		teoretycznie
<b>Części stałe objętościowo</b>	27-37 %		teoretycznie
<b>Produkt referencyjny</b>	Podane wartości odnoszą się do produktu KP1052GRA721.		
<b>Magazynowanie</b>	w oryginalnym opakowaniu 24 miesiące przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. 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**

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	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.		
<b>System</b>	Podłoże	stal	
	lakier nawierzchniowy	KP1052G	Grubość suchej powłoki 40-60 µm



## KP1052G FREIOPLAST-Farba

<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik EFD 400474 Rozcieńczalnik EFD 400500	
<b>Warunki nakładania farby</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	20-30 sek. / 4 mm Kubek wypływowy Dysza 1,2-1,8 mm Ciśnienie wtrysku 3-5 bar	DIN 53211
<b>Malowanie pędzlem</b>	malowanie pędzlem	w lepkości dostarczonej Jeśli podczas nakładania wałkiem lub pędzlem zaobserwowane będzie tworzenie się pęcherzyków powietrza, należy dodać 0,3 do 0,5 % wagowych EFD-Środek redukujący pienienie 300807.
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 160 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 50 µm	teoretycznie
<b>Suszenie piecowe</b>	możliwe do 70 °C (temperatury obiektu) krótkotrwałe narażenie możliwe do 200 °C	
<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 10 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 1 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 5 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	Rozcieńczalnik EFD 400474	

### Dalsza obróbka lakierowanych elementów

<b>Malowanie</b>	możliwe po zmieleniu
------------------	----------------------

### Wskazówki

<b>EFD Info</b>	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	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.
<b>Warunki badania</b>	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.  Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.