

# FREIOPLAST

## Metallic-Basislack KP1645

- Lösemittelhaltiger Metallic Basislack
- Lufttrocknend
- Für Mehrschichtlackierung
- „Naß in naß“ Verfahren
- Automobil-Zubehörteile z.B.: Rad-Abdeckungen bzw. Raddeckel aus ABS

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Acrylat – Polymerisatharz - Kombination
	<b>Farbton</b>	Metallic-Farbton aus dem Sortiment der Automobil-Industrie andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> visuell	seidenmatt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*	25 bis 29 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,0 g / ml      + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	25 %              + / - 5
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	190 ml / kg      + / - 20
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	70 bis 95 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 15 bis 20 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

Vor der Verwendung gut aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Hochdruck-Spritzen: nach Einstellung auf 16 bis 18 Sek.  
Düse: 1,2 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar  
Niederdruck-Spritzen (HVLP): nach Einstellung auf 16 Sek.

### Untergründe

Verschiedene Kunststoffe z.B. ABS, PA  
Grundierung zwingend erforderlich

### 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

Grundierung:	EFDEDUR-Füller	UR1911MRU910
Anlegelack:	FREIOPLAST-Metallic-Basislack	KP1645
Schutzlack:	EFDEDUR-Klarlack	UR1929GRA999

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 15 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken:	nach 15 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 1 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 2 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 70 °C möglich	(Objekttemperatur)

### 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 KP1645MR1868, RIAL silber in seidenmatter Einstellung.

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.