

**KP1631V****FREIOPLAST-Temeljna barva****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	Sušljiv premaz s topilom
<b>Uporaba</b>	primerno kot pospeševalec oprijema
<b>Sušenje</b>	hitro
<b>Podlaga</b>	Umetni materiali, ni točno definirano, jeklo, nerjaveče jeklo, aluminij, pocinkano jeklo

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	Kombinacija polimernih smol / co-veziv		
<b>Barvni ton</b>	Vsi običajni barvni toni		
<b>Stopnja sijaja</b>	globoko motna	<31 GU, Kot 85°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskoznost</b>	6000-8000 mPa*s, vreteno 6, 60 obratov		DIN EN ISO 2555
<b>Gostota</b>	1,2-1,3 g/ml		teoretična določitev
<b>Suha snov</b>	57-59 %		teoretična določitev
<b>Volumen trdnih delcev</b>	38-39 %		teoretična določitev
<b>Referenčni izdelek</b>	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek KP1631VRU312.		
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	v originalni embalaži najmanj 18 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.		
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.		

**Uporaba in predelovanje**

<b>Predhodna obdelava</b>	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.		
<b>Predlog zaščitnega sistema</b>	Podlaga	jeklo	
	Temeljni nanos	KP1631V	Debelina suhega filma 40-60 µm
	Pokrivna barva	KP1052G	Debelina suhega filma 40-60 µm
<b>Opomba pred uporabo</b>	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).		
<b>Redčilo</b>	Razredčenje EFD 400424		
<b>Delovna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C		

**KP1631V****FREIOPLAST-Temeljna barva**

<b>Brizganje - airless</b>	80-100 sek. / 4 mm iztočne čašice Šoba 0,58-0,75 mm kot 40° Pritisk materiala 120-150 bar	DIN 53211
<b>Brizganje - visoki pritisk</b>	40-60 sek. / 4 mm Pretočna posoda Šoba 1,5 mm Tlak vbrizgavanja 3 bar	DIN 53211
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	v dobavni viskoznosti	
<b>Poraba</b>	brez izgube pri nanosu 195-210 g/m <sup>2</sup> debelina sloja 50 µm	teoretična določitev
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Sušenje v peči</b>	do 100 možno (temperature objekta)	
<b>Prašno suho</b>	po 30 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trdno na oprijem</b>	po 90 minutah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Popolnoma suho</b>	po 5 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čiščenje delovnih naprav</b>	Razredčenje EFD 400424	

**Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov**

<b>Prebarvanje</b>	možno po mletju
--------------------	-----------------

**Opombe**

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.
<b>Zaščita dela in zdravja</b>	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
<b>Pogoji preskušanja</b>	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.  Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.