



## ZK1001Z EFDEZELL-Lak

### Popis produktu

Technologie výrobu	Nátěr schnoucí na vzduchu obsahující rozpouštědla
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Odolnost proti poškrábání	velmi dobré
Podklad	Ocel

### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	kombinace nitrocelulózy-/alkydového pojidla		
Barevný odstín	RAL7035 Světle šedá		
Stupeň lesku	hedvábný mat	50-60 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 160-190 sek., 4 mm průtoková nádoba		DIN 53211
Hustota	1,1-1,2 g/ml		teoreticky
Pevné částice	54-55 %		teoreticky
Objem pevných částic	39-40 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ZK1001ZP3028.		
Skladování	v originálním obalu min. 18 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

Předúprava	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.		
Návrh skladby	Podklad	Ocel	
	Základ	KP1631L	Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
	Krycí lak	ZK1001Z	Tloušťka suchého filmu 20-30 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		
Ředění	Zředění EFD 400320		



## ZK1001Z EFDEZELL-Lak

<b>Zpracovatelská teplota</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Stříkání Airless</b>	60-80 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,33-0,38 mm úhel 40° Tlak materiálu 100-150 barů	DIN 53211
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	20-40 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,4 mm Vstříkovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 65-75 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 25 µm	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	do 50 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na prach</b>	po 20 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 2 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 6 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400500	

### Další zpracování lakovaných dílů

<b>Přemalování</b>	po 24 hod. / teplota okolního prostředí cca 20 °C.
--------------------	--

### 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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.