

**KP1668H****FREIOPLAST-Gripcoat metallico****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	pittura a una mano a base di solventi
Applicazione	per uso interno
Substrato	Metalli non ferrosi, Acciaio, Acciaio galvanizzato

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Polivinilbutirrale	
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
Brillare visivamente	Satinato opaco	
Viscosità	Tempo di flusso 80-90 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	0,90-1,00 g/ml	Teorico
Corpi solidi	23,5-24,5 %	Teorico
Contenuto solido volumetrico	16,5-18,5 %	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto KP1668HRA905.	
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 18 mesi a 18-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Proposta di configurazione	Substrato	Acciaio
	Vernice di finitura	KP1668H Spessore film secco 20-40 µm
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
Diluizione	Diluizione EFD 400500	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	



KP1668H

FREIOPLAST-Gripcoat metallico

Spruzzatura Airless	18-20 sec. / 4 mm viscosimetro a efflusso ugello 40 mm angolo 80-150°	DIN 53211
Spruzzatura ad alta pressione	18-20 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 4-5 mm	DIN 53211
verniciatura	verniciatura con viscosità di fabbrica	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 155-165 g/m ² spessore dello strato 30 µm	teorico
Essiccazione in forno	fino a 150 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione fuori polvere	dopo 15 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 1 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 2 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Diluizione EFD 400424	

Note

Info EFD	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.
Tutela del lavoro e della salute	Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.
Condizioni di esecuzione della prova	Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione. Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.