

FREIOTHERM

Adhesion Coating
KO1837GR999A

- Lösemittelhaltiger Lack
- Verarbeitungsfertige Einstellung
- Gute mechanische Beständigkeit
- Für Automobil – Zubehörteile z.B. : Leichtmetall-Räder

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Polyester	
	Farbton	farblos	
	Glanzgrad visuell	seidenglänzend	
	Lieferviskosität DIN 53211*	13 bis 17 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Verdünnung	Lack darf nicht verdünnt werden !	
	Dichte theoretische Bestimmung	1,0 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	17 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	175 ml / kg	+ / - 5
	Objekttemperatur	40 bis 70 °C	
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	60 bis 120 g / m ² Trockenfilmdicke 5 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.

FREIOTHERM

Adhesion Coating
KO1837GR999A

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

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

Hochdruck-Spritzen: in Lieferviskosität
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Niederdruck-Spritzen (HVLP): in Lieferviskosität
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 2 bis 3 bar
Elektrostatisch-Spritzen: z.B. Hochrotationsglocke, in Lieferviskosität

Untergründe

Leichtmetall-Räder

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 1

KSL:	FREIOTHERM-Adhesion Coating	KO1837GR999A
Transparentpulver:	FREOCRYL-Pulverlack	PY1005B

Aufbauvorschlag 2

KSL:	FREIOTHERM-Adhesion Coating	KO1837GR999A
Transparentpulver:	FREIOTHERM-Pulverlack	PT1005B
Klarlack:	FREIOTHERM-HighSolid-Klarlack	KO1853

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 15 °C

Trocknung

Trocknung KSL: 10-20 Min./ 150°C (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.

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.