

**KP1631M****FREIOPLAST-Osnovi premaz****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	Slaj koji se suši na zraku na bazi otapala
Upotreba	pogodan kao pospješivač prianjanja
Sušenje	brzo
Podlaga	Umjetni materijali, nije tačno definirano, čelik, nehrđajući čelik, aluminij, pocinčani čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Kombinacija polimernih smola / co-veziva		
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje		
Stupanj sjaja	duboko mat	<31 GU, Kut 85°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 150-160 sek., 4 mm protočna čašica		DIN 53211
Gustoća	1,1-1,3 g/ml		teoretski
Suha tvar	46-50 %		teoretski
Volumen tvrdih djelica	24-34 %		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod KP1631MRU124.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 18 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.		
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podlaga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prianjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	čelik	
	Temeljni nanos	KP1631M	Debljina suhog filma 40-60 µm
	Završna boja	KP1052G	Debljina suhog filma 40-60 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.		
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400424		
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C		

**KP1631M****FREIOPLAST-Osnovi premaz**

Prskanje - airless	80-100 sek. / 4 mm izlazne čašice Dizna 0,58-0,75 mm, kut 40° Pritisak materijala 120-150 bar	DIN 53211
Prskanje - visoki pritisak	40-60 sek. / 4 mm Protočna čašica Mlaznica 1,5 mm Tlak ubrizgavanja 3 bar	DIN 53211
Valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu	
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 195-210 g/m ² debljina sloja 50 µm	teoretski
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Sušenje u peći	do 100 °C moguće (temperature objekta)	
Prašno suho	nakon 30 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 90 minuta (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 5 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400424	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje moguće nakon mljevenja

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.