



## ZK1650H EFDEZELL-Prevodový lak

### Popis produktu

Technologie výrobu	Nátěr schnoucí na vzduchu obsahující rozpouštědla
Obor použití	pro vnitřní nátěry ozubených kol
Podklad	Ocel

### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	kombinace nitrocelulózy-/alkydového pojidla		
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny		
Stupeň lesku	hedvábný lesk	45-65 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 90-110 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
Hustota	1,0-1,1 g/ml		teoreticky
Pevné částice	44-46 %		teoreticky
Objem pevných částic	30-32 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ZK1650HRU309.		
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	
	Krycí lak	ZK1650H	
		Tloušťka suchého filmu 20-30 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		
Ředění	Zředění EFD 400500		
Zpracovatelská teplota	von 10 °C bis 25 °C		
Stříkání vysokotlakem	22-26 sek. / 4 mm Průtoková nádobka		DIN 53211
	Tryska 1,7 mm		
	Vstříkovací tlak 3-5 bar		



## ZK1650H EFDEZELL-Prevodový lak

<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 90-100 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 80 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na prach</b>	po 15 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 20 minutách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 14 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.