



KP1052H_METALLIC

FREIOPLAST-Lak s metal. efektem

Popis produktu

Technologie výrobu	kednovrstvý lak na bázi rozpouštědel
Zpracování	pro použití v interiéru
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Bloková odolnost	dobré
Odolnost proti poškrábání	dobré
Podklad	PS (Polystyren), ABS (Acrylnitril-Butadien-Stryol), Ocel, Pozinkovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem		
Barevný odstín	Metalické odstíny		
Stupeň lesku	hedvábný mat	30-50 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 50-70 sek., 4 mm průtoková nádoba		DIN 53211
Hustota	0,85-1,05 g/ml		teoreticky
Pevné částice	30-34 %		teoreticky
Objem pevných částic	20-30 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KP1052HRA906.		
Skladování	v originálním obalu min. 18 měsíců při 18 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. 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	KP1052H_METALLIC	Tloušťka suchého filmu 20-40 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		

**KP1052H_METALLIC****FREIOPLAST-Lak s metal. efektem**

Ředění	Zředění EFD 400474 Zředění EFD 400500	
Zpracovatelská teplota	von 10 °C bis 25 °C	
Stříkání vysokotlakem	18-22 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,3-1,5 mm Vstříkovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 110-120 g/m ² tloušťka vrstvy 30 µm	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	do 70 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na prach	po 25 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 1,5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 5 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400474	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné po broušení
--------------------	-------------------

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
Ochrana práce a zdraví	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.
Podmínky zkoušky	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.