



KP1622M FREIOPLAST-Fondo

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	Rivestimento che essicca all'aria contenente solventi
Essiccazione	rapido
Sovraverniciabilità	possibile con vernici mono e bicomponente
Protezione contro la corrosione	buono
Substrato	Acciaio, Alluminio, Acciaio galvanizzato

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Combinazione di resina polivinilica/alchidica	
Colore	Tutte le sfumature comuni	
Brillare visivamente	Opaco	
Viscosità	600-1200 mPa*s, cilindro 3, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
Peso specifico	1,2-1,3 g/ml	Teorico
Corpi solidi	53-56 %	Teorico
Contenuto solido volumetrico	34-36 %	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto KP1622MRU701.	
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 24 mesi a 5-25 °C. 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
	Fondo	KP1622M Spessore film secco 40-60 µm
	Vernice di finitura	UR1044 Spessore film secco 40-60 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).	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



KP1622M FREIOPLAST-Fondo

Diluizione	Diluizione EFD 400320	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Spruzzatura Airless	nella viscosità di mandata	
Spruzzatura ad alta pressione	30-50 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,5-8 mm Pressione di iniezione 4 bar	DIN 53211
verniciatura	verniciatura	con viscosità di fabbrica
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 170-190 g/m ² spessore dello strato 50 µm	teorico
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione in forno	fino a 80 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione fuori polvere	dopo 20 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 3 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 400320	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura	possibile dopo la macinazione
-----------------------	-------------------------------

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.