



## KL1022G\_METALLIC

### FREOLUX-Lak s metal. efektem

#### Popis produktu

Technologie výrobu	povlak 1K na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	dobrá odolnost proti povětrnostním vlivům
Žloutnutí	nízké
Podklad	Ocel

#### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Alkydová pryskyřice	
Barevný odstín	Metalické odstíny	
Vizuálně zářít	lesklý	
Viskozita	Doba průtoku 40-80 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	0,9-1,1 g/ml	teoreticky
Pevné částice	46-52 %	teoreticky
Objem pevných částic	32-42 %	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KL1022GRA906.	
Skladování	v originálním obalu min. 9 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.
------------	---



## KL1022G\_METALLIC

### FREOLUX-Lak s metal. efektem

<b>Návrh skladby</b>	Podklad Základ Krycí lak	Ocel KL1712M Tloušťka suchého filmu 50-70 µm KL1022GRA906 Tloušťka suchého filmu 15-25 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400011	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	25-30 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,2-1,5 mm Vstříkovací tlak 4 bar	DIN 53211
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 100-110 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 40 µm	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	do 70 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na prach</b>	po 100 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 7 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 20 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400500	

### Další zpracování lakovaných dílů

<b>Přemalování</b>	"do 21 dní stáří: možné ve stejné kvalitě, první nátěr nebrousit. po [Variable2] dnech stáří: s FREOLUX-lakovacími systémy, první nátěr přebrousit"
--------------------	--

### 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.