



KO1056H

FREIOTHERM-Vernice

Descrizione del prodotto

| | |
|---|--|
| Tecnologia dei prodotti | Vernice a fuoco monostrato contenente solventi |
| Resistenza a luce e agenti atmosferici | buona resistenza alla luce |
| Substrato | Metalli non ferrosi, Acciaio |

Caratteristiche generali del prodotto

| | | | |
|-------------------------------------|---|----------------------|-----------------|
| Base del legante | Resina acrilica | | |
| Colore | secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta | | |
| Brillantezza | Satinato lucido | 30-60 GU, Angolo 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Viscosità | Tempo di flusso 90-130 sec., 4 mm tazza di flusso | | DIN 53211 |
| Peso specifico | 1,1-1,3 g/ml | | Teorico |
| Corpi solidi | 58-68 % | | Teorico |
| Contenuto solido volumetrico | 400-440 ml/kg | | Teorico |
| Prodotto di riferimento | I valori specificati si riferiscono al prodotto KO1056HRA747. | | |
| Durata di stoccaggio | nei contenitori originali, almeno 18 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 | |
| | Vernice di finitura | KO1056H | 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). | | |
| Diluizione | Diluizione EFD 400474 Diluizione EFD 400190 | | |



KO1056H FREIOTHERM-Vernice

| | | |
|--|---|-----------|
| Temperatura di lavorazione | da 10 °C a 25 °C | |
| Spruzzatura ad alta pressione | 18-22 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,8 mm Pressione di iniezione 3-4 bar | DIN 53211 |
| Quantità di applicazione | senza perdita di applicazione 113-127 g/m ² spessore dello strato 50 µm | teorico |
| Essiccazione in forno | 30 min. / 150 °C - 10 min. / 180 °C (temperatura dell'oggetto) | |
| Pulizia dell'attrezzatura di lavoro | Diluizione EFD 400500 | |

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. |