

FREIOPLAST

Grundierung KP1609

- Lösemittelhaltige Grundierung
- Schnelle Trocknung
- Mit 1K- und 2K-Lackfarben überlackierbar
- Guter Korrosionsschutz
- Gute Haftung auf diversen Untergründen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Polyvinyl-Alkydkombination
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	matt
	Lieferviskosität DIN 53211	80 bis 100 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400009
	Dichte theoretische Bestimmung	1,3 g / ml + / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	60 % + / - 2
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung in Lieferform, ohne Applikationsverlust	290 ml / kg + / - 10 oder 380 ml / l + / - 12
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	275 g / m ² oder 210 ml / m ² Trockenfilmdicke 80 µm
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	3,5 bis 4 m ² / kg oder 4,5 bis 5 m ² / l Trockenfilmdicke 80 µm

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Vor der Verwendung sorgfältig aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless (heiß/kalt): in Lieferform
 Spritzen-Pneumatisch: nach Einstellung auf 40 bis 60 Sek. / 4mm Auslaufbecher
 Düse: 1,5 bis 1,8 mm Spritzdruck: ca.4 bar
 Streichen/ Streichen: in Lieferform

Untergründe

Stahl glatt / gestrahlt, verzinkte Untergründe, Kunststoffe

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl	
Grundierung:	FREIOPLAST-Grundierung	KP1609
Decklack:	EFDEDUR-Lackfarbe	UR1044 oder
	FREIOPLAST-Lackfarbe	KP1610

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 20 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 3 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 2 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 80 °C möglich	(Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich (nach 20 bis 30 Min.).

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400320

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Beständigkeit

Bei entsprechendem Gesamtaufbau sehr guter Korrosionsschutz in Industrieklima gegeben. Bei der Beschichtung von Kunststoffuntergründen, wie z.B. ABS und PS sowie Zink / Zincoor und Aluminium empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen. Als „Primer-finish“ im Innenbereich von Stahl- und Spezial Containern geeignet. Mindesttrockenfilmdicke 90 µm.

Prüfbedingungen

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf KP1609MRA732, kieselgrau RAL 7032. Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.