



KP1052G FREIOPLAST-Vernice

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	pittura a una mano a base di solventi
Applicazione	per uso interno
Essiccazione	rapido
Essiccazione completa	essiccazione completa rapida
Resistenza al blocking	buono
Resistenza ai graffi	buono
Substrato	PS (polistirene), ABS (acrilonitrile butadiene stirene), Acciaio, Acciaio galvanizzato

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	La resina acrilica reticola con il poliisocianato		
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
Brillantezza	Lucido	40-70 GU, angolo 20°	DIN EN ISO 2813
Viscosità	Tempo di flusso 110-130 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
Peso specifico	0,9-1,1 g/ml		Teorico
Corpi solidi	35-43 %		Teorico
Contenuto solido volumetrico	27-37 %		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto KP1052GRA721.		
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	
	Vernice di finitura	KP1052G	Spessore film secco 40-60 µm



KP1052G FREIOPLAST-Vernice

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 400500	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Spruzzatura ad alta pressione	20-30 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,2-1,8 mm Pressione di iniezione 3-5 bar	DIN 53211
Rullatura/verniciatura	rullatura/verniciatura	In viscosità di erogazione Se si formano bolle durante la laminazione e la verniciatura, aggiungere da 0,3 a 0,5% in peso di EFD-rilassante 300807.
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 160 g/m ² spessore dello strato 50 µm	teorico
Essiccazione in forno	fino a 70 °C possibile (temperatura dell'oggetto) carico a breve termine fino a 200 °C possibile	
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione fuori polvere	dopo 10 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 1 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 5 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Diluizione EFD 400474	

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.