

FREIOPLAST

reaktivní základ
KP1637M

- Rozpouštědlový reaktivní základ přilnavosti
- Rychlé schnutí na vzduchu
- Wash-Primer

| Technická/fyzikální data | Pojivová báze | Polyvinylbutyral |
|--|---------------|---|
| Barevný odstín | | svetlesedá cca. RAL 7035 V suladu s RAL 840 HR |
| Dodávaná viskozita DIN 53211* | | 60 až 65 sek. / 4 mm výtokový pohárek |
| Redění | | EFD-redidlo 400320 nebo EFD-redidlo 400424 |
| Hustota teoret. údaj | | 1,0 g / ml + / - 0,1 |
| Pevné částice teoret. údaj | | 35 % + / - 2 |
| Objem pevných částic teoret. údaj | | 200 ml / kg + / - 5 |
| Spotřeba teoreticky v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát | | 90 až 110 g / m ² tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“ |
| Vydatnost teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát | | 9,8 až 10,2 m ² / kg tloušťka suchého filmu 20 μm viz „Speciální pokyny“ |
| Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 18 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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. | | |

FREIOPLAST

reaktivní základ
KP1637M

Zpracování a použití

Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač)

Stříkání vysokotlak: v dodávané viskozitě

Natírání: v dodávané viskozitě

Válečkování: v dodávané viskozitě

Podklady

Nekovy, ocel

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu

Aufbauvorschlag

Podklad: např.: ocel

Základ: FREIOPLAST-reaktivní základ KP1637M

Krycí lak: EFDEDUR-Lak UR1044

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 25 min. (stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 53150)

Suchý na uchopení: po 90 min. (stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 53150)

Proschnutý: po 3 dnech (kyvadlové odparování/ ISO 1522)

Schnutí v peci: možné do 180° C (teplota objektu)

Čištění přístrojů

EFD-redidlo 400424

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

Odolnost:

Dobré zprostředkování přilnavosti, speciálně vhodné pro předupravený hliník, např. na alkalické nebo kyselé moření, resp. chromátování a pozinkované podklady v kombinaci s EFDEDUR-krycími laky.

V důsledku rozdílných typů pozinkování doporučujeme provést předem zkoušku (např. na přilnavost, na vlivy klimatu, atd.)

Speciální pokyny

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na KP1637MRU735.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe.

Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.