



ZK1650H

EFDEZELL-Boja za sklopove pog.

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	Slaj koji se suši na zraku na bazi otapala
Primjena u industriji	za unutarnje oblaganje zupčanika
Podlaga	čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Kombinacija iz nitroceluloze/alkidnih smola		
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje		
Stupanj sjaja	svilenkasto sjajna	45-65 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 90-110 sek., 4 mm protočna čašica		DIN 53211
Gustoća	1,0-1,1 g/ml		teoretski
Suha tvar	44-46 %		teoretski
Volumen tvdih djelica	30-32 %		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ZK1650HRU309.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 18 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.		
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podlaga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prianjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	čelik	
	Završna boja	ZK1650H	
		Debljina suhog filma 20-30 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.		
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400500		
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C		
Prskanje - visoki pritisak	22-26 sek. / 4 mm Protočna čašica		DIN 53211
	Mlaznica 1,7 mm		
	Tlak ubrizgavanja 3-5 bar		

**ZK1650H****EFDEZELL-Boja za sklopove pog.**

Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 90-100 g/m ² debljina sloja 25 µm	teoretski
Sušenje u peći	do 80 °C moguće (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 15 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 20 minuta (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 14 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	nakon 24 sati / sobna temperatura cca 20 °C.
----------------------	--

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.