



## KP1632M

## FREIOPLAST-Reaktionshaftgrund

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige lufttrocknende Beschichtung	
<b>Anwendung</b>	als Haftvermittler geeignet	
<b>Antrocknung</b>	schnell	
<b>Durchtrocknung</b>	schnell	
<b>Untergrund</b>	Stahl, Aluminium, Verzinkter Stahl	

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Polyvinylbutyral	
<b>Farbton</b>	Gelbgrün	
<b>Glanz visuell</b>	matt	
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 60-65 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
<b>Dichte</b>	0,9-1,0 g/ml	theoretisch
<b>Festkörper</b>	27-29 %	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	16-18 %	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt KP1632MRU618.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 18 Monate bei 18 bis 25 °C. Vor Frost schützen. 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.	

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Stahl
	Grundierung	KP1632M Trockenfilmdicke 10 µm
	Decklack	UR1044G Mischungsverhältnis 5:1 HU0400 Trockenfilmdicke 50 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	



## KP1632M

## FREIOPLAST-Reaktionshaftgrund

<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	18-20 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,3 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 55-65 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 10 µm	theoretisch
<b>Ofentrocknung</b>	bis 180 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 10 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 20 Minuten (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 3 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400424	

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlackierung</b>	nach 15 Min. / Raumtemperatur ca. 20 °C.
-----------------------	--

### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
<b>Prüfbedingungen</b>	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.