



KP1622M

FREIOPLAST-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	Sloj koji se suši na zraku na bazi otapala	
Sušenje	brzo	
Mogućnost ponovnog premazivanja lakom	moguće s 1K i 2K bojama laka	
Zaštita od korozije	dobro	
Podlaga	čelik, aluminij, pocinčani čelik	

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Kombinacija polivinilnih-/alkidnih smola	
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	600-1200 mPa*s, vreteno 3, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
Gustoća	1,2-1,3 g/ml	teoretski
Suha tvar	53-56 %	teoretski
Volumen tvdih djelica	34-36 %	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod KP1622MRU701.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 24 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 prijanjanje 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
	Temeljni nanos	KP1622M Debljina suhog filma 40-60 µm
	Završna boja	UR1044 Debljina suhog filma 40-60 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400320	

**KP1622M****FREIOPLAST-Osnovi premaz**

Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Prskanje - airless	u viskoznosti isporuke	
Prskanje - visoki pritisak	30-50 sek. / 4 mm Protočna čašica Mlaznica 1,5-8 mm Tlak ubrizgavanja 4 bar	DIN 53211
mazanje	mazanje u dobavnom viskozitetu	
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 170-190 g/m ² debljina sloja 50 µm	teoretski
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Sušenje u peći	do 80 °C moguće (temperature objekta)	
Prašno suho	nakon 20 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 3 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 2 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400320	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	moguće nakon mljevenja
----------------------	------------------------

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.