



## KP1052L FREIOPLAST-Vernice

### Descrizione del prodotto

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

### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	La resina acrilica reticola con il poliisocianato		
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
<b>Brillantezza</b>	Satinato opaco	30-50 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 80-100 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	0,96-1,16 g/ml		Teorico
<b>Corpi solidi</b>	36-42 %		Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	23-33 %		Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto KP1052LRA517.		
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 18 mesi a 18-25 °C. Proteggere dal gelo. 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

<b>Pre-trattamento</b>	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.		
<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Acciaio	
	Vernice di finitura	KP1052L Spessore film secco 40-60 µm	



## KP1052L FREIOPLAST-Vernice

<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400474 Diluizione EFD 400500	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Spruzzatura Airless</b>	nella viscosità di mandata	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	20-30 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,2-1,8 mm Pressione di iniezione 3-4 bar	DIN 53211
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 190-210 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 50 µm	teorico
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 70 °C possibile (temperatura dell'oggetto) carico a breve termine fino a 200 °C possibile	
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 10 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 1 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 5 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Diluizione EFD 400474	

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

<b>Riverniciatura</b>	possibile dopo la macinazione
-----------------------	-------------------------------

### Note

<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.	
<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	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.	
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	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.	