



## KP1631M FREIOPLAST-Grundierung

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige lufttrocknende Beschichtung		
<b>Anwendung</b>	als Haftvermittler geeignet		
<b>Antrocknung</b>	schnell		
<b>Untergrund</b>	Kunststoff, nicht näher definiert, Stahl, Edelstahl, Aluminium, Verzinkter Stahl		

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Kombination aus Polymerisatharz / Co-Bindemittel		
<b>Farbton</b>	alle gängigen Farbtöne		
<b>Glanzgrad</b>	stumpfmatt	<31 GU, Winkel 85°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 150-160 Sek., 4 mm Auslaufbecher		DIN 53211
<b>Dichte</b>	1,1-1,3 g/ml		theoretisch
<b>Festkörper</b>	46-50 %		theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	24-34 %		theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt KP1631MRU124.		
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 18 Monate bei 5 bis 25 °C. 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	KP1631M	Trockenfilmdicke 40-60 µm
	Decklack	KP1052G	Trockenfilmdicke 40-60 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).		
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424		



## KP1631M FREIOPLAST-Grundierung

<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Spritzen-Airless</b>	80-100 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 0,58-0,75 mm Winkel 40° Materialdruck 120-150 bar	DIN 53211
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	40-60 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,5 mm Spritzdruck 3 bar	DIN 53211
<b>Rollen/Streichen</b>	in Lieferviskosität	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 195-210 g/m² Schichtdicke 50 µm	theoretisch
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Ofentrocknung</b>	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 90 Minuten (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 5 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400424	

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlackierung</b>	nach anschleifen möglich
-----------------------	--------------------------

### 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.