

**KP1052Z****FREIOPLAST-Lakierna barva****Opis izdelka**

<b>Tehnologija proizvoda</b>	enoplastna barva na osnovi topil
<b>Uporaba</b>	za notranjo uporabo
<b>Sušenje</b>	hitro
<b>Popolnoma suho</b>	hitra popolna suhost
<b>Odpornost proti zlepljanju dveh premazanih površin</b>	dobro
<b>Odpornost na praske</b>	dobro
<b>Podlaga</b>	PS (polistiren), ABS (akrilnitril-butadien-stiren), jeklo, pocinkano jeklo

**Splošne lastnosti izdelka**

<b>Osnova vezivnega sredstva</b>	Z poliizocianati zamrežena akrilatna smola	
<b>Barvni ton</b>	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
<b>Stopnja sijaja</b>	po določitvi kupca	
<b>Viskoznost</b>	Čas pretoka 110-130 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
<b>Gostota</b>	0,9-1,1 g/ml	teoretična določitev
<b>Suha snov</b>	35-43 %	teoretična določitev
<b>Volumen trdnih delcev</b>	23-33 %	teoretična določitev
<b>Referenčni izdelek</b>	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek KP1052ZB2924.	
<b>Obstojnost pri skladiščenju</b>	v originalni embalaži najmanj 24 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.  Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

**Uporaba in predelovanje**

<b>Predhodna obdelava</b>	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
<b>Predlog zaščitnega sistema</b>	Podlaga	jeklo
	Pokrivna barva	KP1052Z Debelina suhega filma 40-60 µm

**KP1052Z****FREIOPLAST-Lakierna barva**

<b>Opomba pred uporabo</b>	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
<b>Redčilo</b>	Razredčenje EFD 400474 Razredčenje EFD 400500	
<b>Delovna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Brizganje - airless</b>	v dostavni viskoznosti	
<b>Brizganje - visoki pritisk</b>	20-30 sek. / 4 mm Pretočna posoda Šoba 1,2-1,8 mm Tlak vbrizgavanja 3-5 bar	DIN 53211
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	valjčkanje/mazanje	v dobavni viskoznosti Pri pojavljanju mehurjev pri aplikaciji z valjčkom ali premazovanju s čopičem dodati 0,3 do 0,5 utežnega % EFD sredstva za sproščanje 300807.
<b>Poraba</b>	brez izgube pri nanosu 185 g/m <sup>2</sup> debelina sloja 50 µm	teoretična določitev
<b>Sušenje v peči</b>	do 70 °C možno (temperature objekta) Možna kratkotrajna obremenitev do 200 °C	
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Prašno suho</b>	po 10 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trdno na oprijem</b>	po 1 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Popolnoma suho</b>	po 5 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čiščenje delovnih naprav</b>	Razredčenje EFD 400474	

**Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov**

<b>Prebarvanje</b>	možno po mletju
--------------------	-----------------

**Opombe**

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.
<b>Zaščita dela in zdravja</b>	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.
<b>Pogoji preskušanja</b>	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.  Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.