



## KP1052H FREIOPLAST-Lak

### Popis produktu

Technologie výroby	kednovrstvý lak na bázi rozpouštědel
Zpracování	pro použití v interiéru
Zaschnutí	rychlý
Proschnutí	rychlé prosychání
Bloková odolnost	dobré
Odolnost proti poškrábání	dobré
Podklad	PS (Polystyren), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol), Ocel, Pozinkovaná ocel

### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylátová pryskyřice smáčená polyisocyanátem		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábný mat	30-50 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 110-130 sek., 4 mm průtoková nádoba		DIN 53211
Hustota	0,9-1,1 g/ml		teoreticky
Pevné částice	30-38 %		teoreticky
Objem pevných částic	21-31 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KP1052HRA905.		
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.		
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

### Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.		
Návrh skladby	Podklad	Ocel	
	Krycí lak	KP1052H	
		Tloušťka suchého filmu 40-60 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		



## KP1052H FREIOPLAST-Lak

<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400474 Zředění EFD 400500	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Stříkání Airless</b>	v dodávané viskozitě	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	20-30 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,2-1,8 mm Vstříkovací tlak 3-5 bar	DIN 53211
<b>Válečkování/natírání</b>	válečkování/natírání v dodávané viskozitě Při případném vytvoření bublinek během aplikace válečkováním či natíráním přidat 0,3 až 0,5 % EFD-aditiva 300804 dle hmotnosti.	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 190 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 50 µm	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	možné do 70 °C (teplota objektu) krátkodobé zatížení do 200 °C možné	
<b>Schnutí na prach</b>	po 10 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 1 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 5 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400474	

### Další zpracování lakovaných dílů

<b>Přemalování</b>	možné po broušení
--------------------	-------------------

### Poučení

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.