

# EFDESILK

## Lak KT1825M

- Antikoroziční lak obsahující rozpouštědla odolný vůči vysokým teplotám
- Schnoucí na vzduchu
- Odolnost proti vysokým teplotám: do 800 °C
- Pro výfukové systémy, pece, grily atd.

<b>Technická/fyzikální data</b>	<b>Pojivová báze</b>	silikonová pryskyřice
	<b>Barevný odstín</b>	v souladu s RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
	<b>Stupeň lesku</b> vizuálně	mat
	<b>Dodávaná viskozita</b> DIN 53211*	20 až 30 s / 4 mm výtokový pohárek
	<b>Hustota</b> teoret. údaj	1,04 g / ml + / - 0,1
	<b>Pevné částice</b> teoret. údaj	31 % + / - 2
	<b>Objem pevných částic</b> teoret. údaj	175 ml / kg + / - 10
	<b>Spotřeba</b> teoreticky v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát	110 až 120 g / m <sup>2</sup> tloušťka suchého filmu 30 μm viz „Speciální pokyny“

**Skladování** v neotevřeném originálním obalu min. 36 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 20° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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.

<b>Zpracování a použití</b>	<b>Zpracování</b> Komponenty lze homogenně promíchat (např. rychlomíchač).
	Airless stříkání: v dodávané viskozitě Tryska: 0,28 mm Tlak stříkání: 120 až 150 barů
	Pneumatický nástřik: v dodávané viskozitě Tryska: 1,5 až 1,8mm Tlak stříkání: 3 až 5 barů

Lak  
KT1825M

---

## Podklady

ocel tryskaná, ocel

---

## Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravou.

---

## Návrh skladby

Podklad: ocel tryskaná  
Horní lak, např.: EFDESILK- Lak KT1825M

---

## Teplota pro zpracování

Nad 10° C  
Doba odvětrání 10–45 min před sušením v peci

---

**Schnutí** na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 10 min. (stupeň schnutí 1/DIN 53150)  
Suchý na uchopení: po 1,5 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN53150)  
Proschnutý: po 5 dnech (kyvadlové odparování/ISO1522)

---

## Přelakování

Možné se stejnou kvalitou po 1 hod./20 °C nebo po 1 hod./400°C.

---

## Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

---

## Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

---

## Speciální pokyny

### Zkušební podmínky

\* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:  
DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.  
Uvedená data se vztahují na KT1825MRU905, černá a mat.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Podmíněné odolnosti proti rozpouštědlům je dosaženo asi po 1–2 hod. při teplotě 200°C.  
Optimálních vlastností vrstvy a plné chemické a mechanické zatížitelnosti je dosaženo po prvním tepelném zatížení (cca 1 hod. při min. 250 °C).

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 technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.