

**KP1620M****FREIOPLAST-Primer di reazione****Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	Rivestimento che essicca all'aria contenente solventi	
<b>Applicazione</b>	adatto come promotore di adesione	
<b>Essiccazione</b>	rapido	
<b>Substrato</b>	Metalli non ferrosi, Acciaio	

**Caratteristiche generali del prodotto**

<b>Base del legante</b>	Polivinilbutirrale	
<b>Colore</b>	Tutte le sfumature comuni	
<b>Brillare visivamente</b>	Opaco	
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 60-80 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	1,1-1,2 g/ml	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	46-49 %	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	24-27 %	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto KP1620MRU735.	
<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
	Fondo	KP1620M Spessore film secco 20 µm
	Vernice di finitura	UR1040G Rapporto di miscelazione 5:1 HU0001 Spessore film secco 50 µm
<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).	

**KP1620M****FREIOPLAST-Primer di reazione**

<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400424	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica Ugello 1,2-1,5 mm Pressione d'iniezione 4-5 bar	
<b>Rullatura/verniciatura</b>	con viscosità di fabbrica	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 80-90 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 20 µm	teorico
<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 3 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Diluizione EFD 400424	

**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.