

**KP1631V****FREIOPLAST-Základová Barva****Popis produktu**

Technologie výrobu	Nátěr schnoucí na vzduchu obsahující rozpouštědla
Zpracování	vhodné jako promotor adheze
Zaschnutí	rychlý
Podklad	Umělá hmota blíže nespecifikovaná, Ocel, Nerez, Hliník, Pozinkovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Kombinace polymerizátového pojidla / co-pojidla		
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny		
Stupeň lesku	hluboký mat	<31 GU, Úhel 85°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	6000-8000 mPa*s, včetně 6, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
Hustota	1,2-1,3 g/ml		teoreticky
Pevné částice	57-59 %		teoreticky
Objem pevných částic	38-39 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KP1631VRU312.		
Skladování	v originálním obalu min. 18 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	
	Základ	KP1631V Tloušťka suchého filmu 40-60 µm	
	Krycí lak	KP1052G Tloušťka suchého filmu 40-60 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		
Ředění	Zředění EFD 400424		
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C		

**KP1631V****FREIOPLAST-Základová Barva**

Stříkání Airless	80-100 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,58-0,75 mm úhel 40° Tlak materiálu 120-150 barů	DIN 53211
Stříkání vysokotlakem	40-60 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,5 mm Vstříkovací tlak 3 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 195-210 g/m ² tloušťka vrstvy 50 µm	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 90 minutách (stupeň suchosti 5)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 5 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400424	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné po broušení
--------------------	-------------------

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
Ochrana práce a zdraví	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.
Podmínky zkoušky	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.