

**KP1632M****FREIOPLAST-Primer di reazione****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	Rivestimento che essicca all'aria contenente solventi
Applicazione	adatto come promotore di adesione
Essiccazione	rapido
Essiccazione completa	essiccazione completa rapida
Substrato	Acciaio, Alluminio, Acciaio galvanizzato

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Polivinilbutirrale	
Colore	Verde giallastro	
Brillare visivamente	Opaco	
Viscosità	Tempo di flusso 60-65 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	0,9-1,0 g/ml	Teorico
Corpi solidi	27-29 %	Teorico
Contenuto solido volumetrico	16-18 %	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto KP1632MRU618.	
Durata di stoccaggio	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

Pre-trattamento	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. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Proposta di configurazione	Substrato	Acciaio
	Fondo	KP1632M Spessore film secco 10 µm
	Vernice di finitura	UR1044G Rapporto di miscelazione 5:1 HU0400 Spessore film secco 50 µm
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

**KP1632M****FREIOPLAST-Primer di reazione**

Diluizione	Diluizione EFD 400424	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Spruzzatura ad alta pressione	18-20 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,3 mm Pressione di iniezione 3-4 bar	DIN 53211
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 55-65 g/m ² spessore dello strato 10 µm	teorico
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione in forno	fino a 180 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione fuori polvere	dopo 10 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 20 minuti (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 3 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Diluizione EFD 400424	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura dopo 15 min. / temperatura ambiente ca. 20 °C.

Note

Info EFD	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.
Tutela del lavoro e della salute	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.
Condizioni di esecuzione della prova	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.