

# FREIOTHERM

Lackfarbe  
KO1835H

- Lösemittelhaltiger Einbrennlack auf Basis von Acryl-Melamin
- Chemikalienbeständig nach DIN 68861- Teil 1 Beanspruchungsgruppe: 1B
- Für hohe Oberflächenbeanspruchung (hohe Kratzfestigkeit)

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Acrylat- / Melaminharz – Kombination
	<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530	seidenmatt 40 bis 50 Winkel 60°
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*	60 bis 70 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Spez. Widerstand</b> Ransburg-Prüfgeräte In Verarbeitungsform	500 bis 1000 k Ohm
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400190
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,4 g / ml + / - 0,5
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	66 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	335 ml / kg + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	85 bis 95 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	11 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Lackfarbe  
KO1835H

---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 25 bis 35 Sek.  
Düse: 1,5 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar  
Airless-ESTA: nach Einstellung auf 25 bis 35 Sek.  
Düse: 13 er Materialdruck: 150 bis 180 bar

---

### Untergründe

Stahl, Stahl gestrahlt

---

### Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

---

### Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl eisenphosphatiert  
Decklack: FREIOTHERM-Lackfarbe KO1835H

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

Ofentrocknung: 10 Min. / 170°C (Objekttemperatur)

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

---

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

---

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:  
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Kennzeichnung sind farbonabhängig.  
Die angegebenen Daten beziehen sich auf lichtgrau RAL 9002 in seidenmatter Einstellung.  
Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.