

# FREOLUX

## Schweissgrund KL1753

- Lösemittelhaltige Grundierung
- Als Schweissprimer geeignet
- Für Industrieanwendungen
- Rasche Antrocknung

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	kurzöliges Alkydharz
	<b>Farbton</b>	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> visuell	matt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*	35 bis 45 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400474
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,4 g / ml    + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	64 %            + / - 1
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	280 ml / kg    + / - 15 40 Vol.%       + / - 3
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	68 bis 75 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 20 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	13 bis 15 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 20 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.

---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Vor der Verwendung sorgfältig aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferform

Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 25 bis 30 Sek.  
Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

---

### Untergründe

Stahl

---

### 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	
Grundierung	FREOLUX-Schweissgrund	KL1753
evtl. Zwischengrundierung:	FREOLUX-Grundierung	KL1712
Decklack:	FREOLUX-Lackfarbe	KL1022 oder
	EFDEDUR-Lackfarbe	UR1044

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 45 Min.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 15 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 80 °C möglich	(Objekttemperatur)

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Reinigungsmittel 400500

---

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen 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, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf KL1753MRU812, rotbraun. 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.