

# FREIOPLAST

## Metalleffektlack KP1052H

- Lösemittelhaltige 1K-Einschichtlackfarbe für den Inneneinsatz
- Schnelle An- und Durchtrocknung
- Gute Haftungseigenschaften auf verschiedenen Untergründen
- Hohe Filmhärte
- Gute Block- und Kratzfestigkeit

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Acrylat-Mischpolymerisat	
	<b>Farbton</b>	Metall-Farbtöne wie z.B. weissaluminium ca. RAL 9006, graualuminium ca. RAL 9007 nach RAL 840 HR	
	<b>Glanzgrad</b>	halbmatt	
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*	50 bis 70 Sek. / 4 mm Auslaufbecher (Farbton P1597 = 130 bis 150 Sek. betrifft Airlessverarbeitung)	
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung	400474
		EFD-Verdünnung	400500
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	0,95 g / ml	+ / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	32 %	+ / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	260 ml / kg	+ / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	110 bis 120 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	8,5 bis 9,0 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 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 gut aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 18 bis 22 Sek.  
Düse: 1,3 bis 1,5 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

---

### Untergründe

ABS, Polystyrol, Stahl, Zincor, Zink

---

### 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  
Decklack: FREIOPLAST-Metalleffektlack KP1052H

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

**Trocknung** Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 25 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150)  
Griffest: nach 1,5 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150)  
Durchgetrocknet: nach 5 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur)

---

### Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400474

---

### 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, Trocknung und Kennzeichnung sind farntonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf eine weissaluminium RAL 9006 Lackfarbe. 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.