

EFDESILK

Lackfarbe
KT1802M

- Lösemittelhaltige Lackfarbe
- Lufttrocknend
- Hitzebeständigkeit:
 - gestrahltes Blech: Trockenfilmdicke < 30 µm bis 350°C (Objekttemperatur)
 - glattes Eisenblech: Trockenfilmdicke < 30 µm bis 350°C (Objekttemperatur)
(siehe „Spezielle Hinweise“)

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Silikonharz modifiziert mit Cellulose-Derivaten
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	matt
	Lieferviskosität DIN 53211*	80 bis 120 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320
	Dichte theoretische Bestimmung	1,0 g / ml + / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	31 % + / - 2
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	225 ml / kg + / - 5
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	130 bis 136 g / m ² Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	7,3 bis 7,7 m ² / kg Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 12 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-Pneumatisch: nach Einstellung auf 20 bis 30 Sek.

Düse: 1,3 bis 1,5 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Spritzen-Airless: in Lieferform

Düse: 0,28 bis 0,33 mm Spritzdruck: 80 bis 150 bar

Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl

Vorbehandlung

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

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl gestrahlt

Decklack: EFDESILK-Lackfarbe KT1802M

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 15 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)

Griffest: nach 30 Min. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)

Durchgetrocknet: nach 2 Tage (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

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 Trocknung sind farbtönenabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf KT1802MRA905, tiefschwarz und matt.

Bei glattem Blech ist eine eigene Prüfung auf Haftung und Eignung der Beschichtung für den beabsichtigten Zweck durchzuführen. Temperaturen über 350 °C können zur Farbtonveränderung und zum Haftungsverlust führen.

Die optimalen Filmeigenschaften und die volle chemische und mechanische Belastbarkeit werden nach der ersten Hitzebelastung (ca. 1 Std. bei mind. 250°C) erreicht.

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.