



## KL1022H\_METALLIC

### FREOLUX-Barva z metalik efekt

#### Opis izdelka

|  |   |
|--|---|
| <b>Tehnologija proizvoda</b>               | 1K premaz na osnovi topil                 |
| <b>Uporaba v industriji</b>                | npr. v panogi izdelava strojev in naprav  |
| <b>Uporaba</b>                             | za uporabo v notranjem in zunanem območju |
| <b>Odpornost proti svetlobi in vremenu</b> | dobra odpornost proti vremenskim vplivom  |
| <b>Porumenelost</b>                        | malo                                      |
| <b>Podlaga</b>                             | jeklo                                     |

#### Splošne lastnosti izdelka

|                                    |  |                      |
|------------------------------------|--|----------------------|
| <b>Osnova vezivnega sredstva</b>   | Alkidna smola  |                      |
| <b>Barvni ton</b>                  | Metalik barvni toni  |                      |
| <b>Sijaj vizualno</b>              | svilnato motna   |                      |
| <b>Viskoznost</b>                  | Čas pretoka 40-80 sek., 4 mm pretočna posoda   | DIN 53211            |
| <b>Gostota</b>                     | 1,05-1,15 g/ml   | teoretična določitev |
| <b>Suha snov</b>                   | 52-55 %  | teoretična določitev |
| <b>Volumen trdnih delcev</b>       | 34-40 %  | teoretična določitev |
| <b>Referenčni izdelek</b>          | Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek KL1022HRA906.  |                      |
| <b>Obstojnost pri skladiščenju</b> | v originalni embalaži najmanj 9 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.  |                      |
|                                    | Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zahtevam. |                      |

#### Uporaba in predelovanje

|                           |  |
|---------------------------|--|
| <b>Predhodna obdelava</b> | Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami. |
|---------------------------|--|



## KL1022H\_METALLIC

### FREOLUX-Barva z metalik efekt

|                                   |   |  |                      |
|-----------------------------------|---|--|----------------------|
| <b>Predlog zaščitnega sistema</b> | Podlaga   | jeklo  |                      |
|                                   | Temeljni nanos  | KL1712M<br>Debelina suhega filma 50-70 µm      |                      |
|                                   | Pokrivna barva  | KL1022HRA906<br>Debelina suhega filma 15-25 µm |                      |
| <b>Opomba pred uporabo</b>        | Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom). |  |                      |
| <b>Redčilo</b>                    | Razredčenje EFD 400011  |  |                      |
| <b>Delovna temperatura</b>        | od 10 °C do 25 °C   |  |                      |
| <b>Brizganje - visoki pritisk</b> | 25-30 sek. / 4 mm Pretočna posoda<br>Šoba 1,2-1,5 mm<br>Tlak vbrizgavanja 4 bar           |  | DIN 53211            |
| <b>Poraba</b>                     | brez izgube pri nanosu 100-110 g/m <sup>2</sup><br>debelina sloja 40 µm                   |  | teoretična določitev |
| <b>Zračno sušenje</b>             | 20 °C, 50 % relativna vlaga   |  |                      |
| <b>Sušenje v peči</b>             | do 70 možno (temperature objekta)   |  |                      |
| <b>Prašno suho</b>                | po 100 minutah (stopnja suhosti 1)  |  | DIN EN ISO 9117-5    |
| <b>Trdno na oprijem</b>           | po 7 urah (stopnja suhosti 4)   |  | DIN EN ISO 9117-5    |
| <b>Popolnoma suho</b>             | po 20 dan/s (dušenje nihala)  |  | DIN EN ISO 1522      |
| <b>Čiščenje delovnih naprav</b>   | Razredčenje EFD 400500  |  |                      |

#### Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

|                    |  |
|--------------------|--|
| <b>Prebarvanje</b> | "do 21 dni staranja: z isto kvaliteto možno, prejšnji nanos ne brusiti<br>Po 21 dneh staranja: z FREOLUX-sistemi, prejšnji nanos obrusiti" |
|--------------------|--|

#### Opombe

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>EFD - Info</b>              | Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.  |
| <b>Zaščita dela in zdravja</b> | Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.                                 |
| <b>Pogoji preskušanja</b>      | Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.<br><br>Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija. |