

**KP1637M****FREIOPLAST-Reaktivní základ****Popis produktu**

Technologie výroby	Nátěr schnoucí na vzduchu obsahující rozpouštědla
Zpracování	vhodné jako promotor adheze
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Odolnost proti vysokým teplotám	otrysaný plech: suchá vrstva barvy 20 µm do 180-220 °C (objektová teplota) zátěžová doba: 5-10 Minuty
Podklad	Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Polyvinylbutyral	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářit	matný	
Viskozita	Doba průtoku 60-65 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	0,95-1,10 g/ml	teoreticky
Pevné částice	34-37 %	teoreticky
Objem pevných částic	19,5-21,5 %	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KP1637MRU735.	
Skladování	v originálním obalu min. 18 měsíců při 18 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	KP1637M Tloušťka suchého filmu 20 µm
	Krycí lak	UR1044G Poměr míchání 5:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 50 µm

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

**KP1637M****FREIOPLAST-Reaktivní základ**

Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Ředění	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 4000424	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Stříkání vysokotlakem	v dodávané viskozitě	
Válečkování/natírání	v dodávané viskozitě	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 90-110 g/m ² tloušťka vrstvy 20 µm	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	do 180 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na prach	po 25 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 90 minutách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 3 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400424	

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.