

**KP1668H****FREIOPLAST-Metal.lak priln.****Popis produktu**

<b>Technologie výroby</b>	kednovrstvý lak na bázi rozpouštědel
<b>Zpracování</b>	pro použití v interiéru
<b>Podklad</b>	Nekovy, Ocel, Pozinkovaná ocel

**Obecné vlastnosti produktu**

<b>Pojivová báze</b>	Polyvinylbutyral	
<b>Barevný odstín</b>	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
<b>Vizuálně zářít</b>	hedvábný mat	
<b>Viskozita</b>	Doba průtoku 80-90 sek., 4 mm průtoková nádoba	DIN 53211
<b>Hustota</b>	0,90-1,00 g/ml	teoreticky
<b>Pevné částice</b>	23,5-24,5 %	teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	16,5-18,5 %	teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KP1668HRA905.	
<b>Skladování</b>	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**

<b>Předúprava</b>	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.	
<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Ocel
	Krycí lak	KP1668H Tloušťka suchého filmu 20-40 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400500	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Stříkání Airless</b>	18-20 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 40 mm úhel 80-150°	DIN 53211

**KP1668H****FREIOPLAST-Metal.lak priln.**

<b>Stříkání vysokotlakem</b>	18-20 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 4-5 mm	DIN 53211
<b>Natírání</b>	Natírání v dodávané viskozitě	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 155-165 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 30 µm	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	do 150 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na prach</b>	po 15 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 1 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 2 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400424	

**Poučení**

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	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.
<b>Podmínky zkoušky</b>	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.