



ZK1001G

EFDEZELL-Lak boja

Opis proizvoda

| | |
|-------------------------|--|
| Tehnologija proizvoda | Sloj koji se suši na zraku na bazi otapala |
| Sušenje | brzo |
| Potupno suho | brza potpuna suhoća |
| Otpornost na ogrebotine | vrlo dobro |
| Podlaga | čelik |

Opšta svojstva proizvoda

| | | | |
|------------------------------|---|-----------------|-----------------|
| Osnova vezivnog sredstva | Kombinacija iz nitroceluloze/alkidnih smola | | |
| Ton boje | prema RAL 840 HR druge nijanse na upit | | |
| Stupanj sjaja | sjajna | >50 GU, kut 20° | DIN EN ISO 2813 |
| Viskozitet | Vrijeme protoka 160-190 sek., 4 mm protočna čašica | | DIN 53211 |
| Gustoća | 0,9-1,3 g/ml | | teoretski |
| Suha tvar | 46-56 % | | teoretski |
| Volumen tvdih djelica | 33-43 % | | teoretski |
| Referentni proizvod | Navedene vrijednosti odnose se na proizvod ZK1001GRA735. | | |
| Postojanost kod skladištenja | u originalnoj ambalaži najmanje 18 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima. | | |

Upotreba i prerada

| | | | |
|-------------------------|---|--|--|
| Pretpriprema | Podlaga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima. | | |
| Prijedlog postavljanja | Podlaga | čelik | |
| | Temeljni nanos | KP1631L Debljina suhog filma 40-60 µm | |
| | Završna boja | ZK1001G Debljina suhog filma 20-30 µm | |
| Napomena prije upotrebe | Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem. | | |
| Razrjeđivač | EFD razrjeđivač 400320 | | |



ZK1001G

EFDEZELL-Lak boja

| | | |
|-----------------------------------|--|-------------------|
| Radna temperatura | od 10 °C do 25 °C | |
| Prskanje - airless | 60-80 sek. / 4 mm izlazne čašice Dizna 0,33-0,38 mm, kut 40° Pritisak materijala 100-150 bar | DIN 53211 |
| Prskanje - visoki pritisak | 20-40 sek. / 4 mm Protočna čašica Mlaznica 1,4 mm Tlak ubrizgavanja 3-4 bar | DIN 53211 |
| Potrošnja | bez gubitka pri nanošenju 65-75 g/m ² debljina sloja 25 µm | teoretski |
| Zračno sušenje | 20 °C, 50 % relativna vlaga | |
| Sušenje u peći | do 50 °C moguće (temperature objekta) | |
| Prašno suho | nakon 20 minuta (stupanj suhoće 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Trvrdo na dodir | nakon 2 sati (stupanj suhoće 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Potpuno suho | nakon 6 dan/s (prigušenje njihala) | DIN EN ISO 1522 |
| Čišćenje radnih uređaja | EFD razrjeđivač 400500 | |

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje nakon 24 sati / sobna temperatura cca 20 °C.

Primjedbe

| | |
|--------------------------------|---|
| EFD - Info | Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170. |
| Zaštita rada i zdravlja | Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu. |
| Uvjeti ispitivanja | Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija. |