

FREIOPLAST

Lackfarbe KP1052

- Lösemittelhaltige 1K-Einschichtlackfarbe für den Inneneinsatz
- Schnelle An- und Durchtrocknung
- Gute Haftungseigenschaften auf verschiedenen Untergründen
- Hohe Filmhärte
- Gute Block- und Kratzfestigkeit

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acrylat - Mischpolymerisat	
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	KP1052 G = glänzend KP1052 H = seidenmatt KP1052 M = matt KP1052 Z = Zwischenglanz	40 bis 70 Winkel 20° 30 bis 50 Winkel 60° 30 bis 50 Winkel 85° je nach Kundenvorgabe
	Lieferviskosität DIN 53211*	110 bis 130 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung EFD-Verdünnung	400474 400500
	Dichte theoretische Bestimmung	1,0 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	36 %	+ / - 4
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	260 ml / kg	+ / - 20
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	190 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm	
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5,3 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm	

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 24 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.

Lackfarbe
KP1052

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Vor der Verwendung gut aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferviskosität in halbmatter und matter Glanzeinstellung möglich (evtl. einstellen mit Verdünnung abhängig von den Applikationsbedingungen)
 Spritzen-Pneumatisch: nach Einstellung auf 20 bis 30 Sek.
 Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar
 Streichen: in Lieferviskosität

Untergründe

ABS, Polystyrol, Stahl, Zincor, Zink

Vorbehandlung

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

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl
 Decklack: FREIOPLAST-Lackfarbe KP1052

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 10 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
 Griffest: nach 1 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
 Durchgetrocknet: nach 5 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)
 Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur)
 kurzfristige Belastung bis 200°C möglich

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400474

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

Beim Beschichten von Kunststoffen, z.B. ABS, PS und Zink empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

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, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Einstellung. 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.