

EFDESILK

lak KT1815L

L = Varianta k dodávané viskozitě standardního systému

- obsahuje rozpouštědla
- Na vzduchu schnoucí lak na bázi modifikovaných silikonových pryskyřic
- odolný na teplotu
 - tryskaný plech: tloušťka suchého filmu < 20 μm až 600°C (teplota objektu)
 - hladký železný plech: tloušťka suchého filmu < 20 μm až 300°C (teplota objektu) viz „Speciální pokyny“

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	silikonová pryskyřice
	Barevný odstín	v souladu s RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání
	Stupeň lesku vizuálně	mat
	Dodávaná viskozita DIN 53211*	30 až 35 sek. / 4 mm výtokový pohárek
	Hustota teoret. údaj	1,0 g / ml + / - 0,1
	Pevné částice teoret. údaj	29 % + / - 2
	Objem pevných částic teoret. údaj	175 ml / kg + / - 5
	Spotřeba teoreticky v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát	105 až 120 g / m ² tloušťka suchého filmu 20 μm viz „Speciální pokyny“
	Vydatnost teoreticky v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát	8,3 až 9,4 m ² / kg tloušťka suchého filmu 20 μm viz „Speciální pokyny“
Skladování	v neotevřeném originálním obalu min. 12 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 20° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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.	

lak
KT1815L

Zpracování a použití	Zpracování
	Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).
	Vysokotlaké stříkání: v dodávané viskozitě Tryska: 1,3 až 1,5 mm Tlak stříkání: 3 až 5 barů
	Podklady
	ocel tryskaná, ocel
	Předúprava
	Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravou.
	Návrh skladby
	Podklad: ocel tryskaná Horní lak, např.: FREOPOX- Metalický lak KT1815L
	Teplota pro zpracování
Nad 10° C	
Schnutí	na vzduchu při 20° C
Suchý na prach: po 30 min. (stupeň schnutí 1/DIN 53150)	
Suchý na uchopení: po 8 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN53150)	
Proschnutý: po 3 dnech (kyvadlové odparování/ISO1522)	
Čištění přístrojů	
EFD- čisticí 400500	
Pokyny k ochraně práce a zdraví	
Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.	
Speciální pokyny	Zkušební podmínky
	* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211: DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.
	Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu. Uvedená data se vztahují na KT1815LRU905, černá a mat.
	U hladkého plechu je třeba provést zkoušku na přilnavost a vhodnost lakování pro daný účel. Teploty nad 300°C mohou vést ke snížení přilnavosti laku.
	Optimálních vlastností filmu a plnohodnotné chemické a mechanické zatížitelnosti se dosáhne po prvním teplotním zatížení (cca. 1 hodině při min. 250°C).
	Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.
	Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.
	Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.