

FREIOPLAST

Lackfarbe

KP1699HL1349

- Lösemittelhaltige, säurehärtende Lackfarbe
- Schnelle An- und Durchtrocknung
- Gute Haftungseigenschaften auf Stahl
- Temperaturbeständigkeit kurzfristig bis max. 200°C

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Mischpolymerisat
Farbton		anthrazitgrau L1349 andere Farbtöne auf Anfrage
Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813		seidenmatt 20 bis 40 Winkel 60 °
Lieferviskosität DIN 53211*		60 bis 70 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
Mischungsverhältnis		5 %
Härter Basis		FREOLUX-Reaktions-Härter HS0917 Säure-Härter/ Phosphorsäure
Verdünnung		EFD-Verdünnung 400424
Dichte theoretische Bestimmung		0,95 g / ml + / - 0,1
Festkörper theoretische Bestimmung		23 % + / - 2
Festkörpervolumen theoretische Bestimmung		190 ml / kg + / - 10
Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust		160 g / m ² Trockenfilmdicke 30 µm
Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust		6,3 m ² / kg Trockenfilmdicke 30 µm

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 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.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Pneumatisch: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 30 Sek.
(ca. 30% - 400424)
Düse: 1,5 bis 2,0 mm Spritzdruck: 5 bis 3 bar

Untergründe

Stahl

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 KP1699HL1349

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150)
Griffest: nach 2 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 3 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 150 °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

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.

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.