

EFDEZELL

Lak ZK1001

- Vysoce hodnotný nitro-kombi-lak
- Pro dekorativní průmyslové lakování
- Rychlé zasychání/ prosychání

Technická/fyzikální data	Pojivová báze		kombinace nitrocelulózy- / Alkydová pryskyřice- Kombinace		
	Barevný odstín		v souladu s RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání		
	Stupeň lesku	ZK1001G =	lesk	> 50	úhel 20°
	DIN 67530,	ZK1001H =	hedvábný lesk	40 bis 50	úhel 60°
	DIN EN ISO 2813	ZK1001M =	mat	25 bis 40	úhel 85°
	Dodávaná viskozita		160 až 190 sek. / 4 mm výtokový pohárek		
	DIN 53211*				
	Ředění		EFD- Ředění 400320		
	Hustota	1,1 g / ml		+ / - 0,2	
	teoret. údaj				
Pevné částice		51 %	+ / - 5		
teoret. údaj					
Objem pevných částic		335 ml / kg	+ / - 20		
teoret. údaj		37 Vol.%	+ / - 3		
Spotřeba		70 až 80 g / m ²			
teoreticky		tloušťka suchého filmu 25 µm			
v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát		viz „Speciální pokyny“			
Vydatnost		12,5 až 14,0 m ² / kg			
teoreticky		tloušťka suchého filmu 25 µm			
v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát		viz „Speciální pokyny“			
Skladování	v neotevřeném originálním obalu min. 18 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
ZK1001

Zpracování a použití	Zpracování Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač). Vysokotlaké stříkání: po nastavení na 20 až 40 sek./ Tryska: 1,4 mm Tlak stříkání: 3 až 4 barů Airless stříkání: po nastavení na 60 až 80 sek./ Tryska: 0,33 až 0,38 mm Tlak stříkání: 100 až 150 barů
	Podklady 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) předúpravu.
	Návrh skladby Podklad: Ocel Základování: FREIOPLAST- Základování KP1609 Horní lak, např.: FREOPOX-Lak ZK1001
	Teplota pro zpracování Nad 10° C
	Schnutí na vzduchu při 20° C Suchý na prach: po 20 min. (stupeň schnutí 1/DIN 53150) Suchý na uchopení: po 2 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN53150) Proschnutý: po 6 dnech (kyvadlové odparování/ISO1522) Schnutí v peci: možné do 50° C (teplota objektu)
	Přelakování Možné stejnou kvalitou po jednom dni zaschnutí
	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 nastavení laku v lesku 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.