



KP1699H

FREIOPLAST-Lak boja

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Sušenje	brzo
Potupno suho	brza potpuna suhoća
Podlaga	čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Polimerizacijska smola	
Ton boje	Antracitno siva	
Vizualno zasjati	svilenkasto mat	
Viskozitet	Vrijeme protoka 60-70 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	0,85-0,95 g/ml	teoretski
Suha tvar	18-20 %	teoretski
Volumen tvrdih djelica	14-15 %	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod KP1699HL1349.	
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
	Završna boja	KP1699HL1349 +5% HS0917 Debljina suhog filma 20-40 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	+5% FREOLUX-Reaktions-Härter HS0917	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400424 (ca. 30%)	
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	



KP1699H FREIOPLAST-Lak boja

Prskanje - visoki pritisak	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 20-30 sek. / [Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,5-2,0 mm Pritisak špricanja 3-5 bar	DIN 53211
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 150-170 g/m ² debljina sloja 30 µm	teoretski
Sušenje u peći	do 150 °C moguće (temperature objekta) Moguće kratkotrajno opterećenje do 200 °C	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
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
Potupno suho	nakon 3 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400474	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	moguće nakon mljevenja
----------------------	------------------------

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.