



## KP1631V FREIOPLAST-Apprêt

### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	Revêtement solvanté séchant à l'air
<b>Utilisation</b>	convient comme promoteur d'adhérence
<b>Séchage</b>	Rapide
<b>Supports</b>	Plastique, non précisé, Acier, Acier Inoxydable, Aluminium, Acier galvanisé

### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Combinaison de résine polymère / co-liant		
<b>Teintes</b>	Toutes teintes courantes		
<b>Indice de brillance</b>	mat profond	<31 GU, Angle 85°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosité</b>	6000-8000 mPa*s, Mobile 6, 60 Vitesse de rotation		DIN EN ISO 2555
<b>Densité</b>	1,2-1,3 g/ml		théorique
<b>Extrait sec</b>	57-59 %		théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	38-39 %		théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit KP1631VRU312.		
<b>Stabilité au stockage</b>	18 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai.  La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.		

### Utilisation et mise en oeuvre

<b>Préparation de surface</b>	Le support doit être exempt de substances nuisant à l'adhérence telles que l'huile, la graisse, la rouille, le tartre, la calamine, la cire et les résidus d'agent de démoulage. Nous recommandons l'utilisation de procédés de prétraitement mécaniques appropriés (par exemple, sablage, broyage) ou de procédés de prétraitement chimiques (par exemple, phosphatation) selon les exigences.		
<b>Proposition de gammes de produits</b>	Supports	Acier	
	Primaire	KP1631V	Épaisseur du film sec 40-60 µm
	Laque de finition	KP1052G	Épaisseur du film sec 40-60 µm
<b>Indication avant l'utilisation</b>	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène ( par exemple: un mélangeur à grande vitesse).		



## KP1631V

### FREIOPLAST-Apprêt

<b>Diluant</b>	Diluant EFD 400424	
<b>Température d'utilisation</b>	de 10 °C à 25 °C	
<b>Pulvérisation Airless</b>	80-100 Sek. / 4 mm coupe d'écoulement Buse 0,58-0,75 mm angle 40° Pression peinture 120-150 bar	DIN 53211
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	40-60 sec. / 4 mm Coupelle de débit Buse 1,5 mm Pression d'injection 3 bar	DIN 53211
<b>Application rouleau - pinceau</b>	à viscosité de livraison	
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 195-210 g/m <sup>2</sup> épaisseur de couche 50 µm	théorique
<b>Séchage air</b>	20 °C, 50 % humidité relative	
<b>Séchage four</b>	possible jusqu'à 100 °C (température de l'objet)	
<b>Séchage hors poussière</b>	après 30 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Résistant au toucher</b>	après 90 minutes (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à coeur</b>	après 5 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	Diluant EFD 400424	

### Traitement ultérieur des pièces peintes

<b>Repeindre</b>	possible après meulage
------------------	------------------------

### Indications

<b>EFD-Info</b>	Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 170.
<b>Protection du travail et de la santé</b>	Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.
<b>Conditions d'essai</b>	Toutes les déclarations sont basées Conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.  Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.