

**KT1809M****EFDESILK-Farba podkładowa****Opis produktu**

<b>Technologia produktowa</b>	powłoka 1K na bazie rozpuszczalnika
<b>Zawiera</b>	Udział pyłu cynkowego w suchym filmie ok. 88 %
<b>Odporność na wysoką temperaturę</b>	Blacha poddana obróbce strumieniowo-ściernej: Grubość suchej powłoki <50 µm do 600 °C (temperatura obiektu) Czas ekspozycji: 30 minut
<b>Podłoże</b>	stal, żeliwo szare, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej

**Właściwości produktu**

<b>Baza</b>	żywica silikonowa	
<b>Kolor</b>	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
<b>Błyszczec wizualnie</b>	głęboki mat	
<b>Lepkość</b>	1000-2000 mPa*s, trzpień 4, 60 Lłość obrotów	DIN EN ISO 2555
<b>Gęstość</b>	2,0-2,2 g/ml	teoretycznie
<b>Części stałe</b>	70-74 %	teoretycznie
<b>Części stałe objętościowo</b>	27-37 %	teoretycznie
<b>Produkt referencyjny</b>	Podane wartości odnoszą się do produktu KT1809MRU700.	
<b>Magazynowanie</b>	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.  Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

**Zastosowanie i technologia**

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
<b>System</b>	Podłoże	Stal śrutowana - klasa Sa 2,5
	Podkład	KT1809M Grubość suchej powłoki 25-40 µm
	lakier nawierzchniowy	KT1817M Grubość suchej powłoki 50-70 µm
<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 24 cze 2024

Wydrukowano dnia: 4 lip 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH &amp; Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**KT1809M****EFDESILK-Farba podkładowa**

<b>Warunki nakładania farby</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Natrysk - Airless</b>	lepkość dostawy Dysza 0,38-0,45 mm Kąt 40° Ciśnienie materiału 120-150 bar	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	w lepkości dostawy dysza 1,5-1,8 mm ciśnienie natrysku 3-5 bar	
<b>Malowanie pędzlem</b>	lepkość dostawcza	
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 190-210 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 30 µm	teoretycznie
<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 10 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 30 minutach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 1 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	Rozcieńczalnik EFD 400500	

**Dalsza obróbka lakierowanych elementów**

<b>Malowanie</b>	po 1 godz. / temperatura pomieszczenia ok. 20 °C.
------------------	---

**Testy klimatyczne**

<b>Odporność na temperaturę</b>	Optymalne właściwości powłoki oraz pełną odporność chemiczną i mechaniczną uzyskuje się po pierwszej ekspozycji na ciepło:	ca.60 Minuten bei mindestens 250 °C
---------------------------------	--	-------------------------------------

**Wskazówki**

<b>EFD Info</b>	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.	
<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.	
<b>Warunki badania</b>	Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.  Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 24 cze 2024

Wydrukowano dnia: 4 lip 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH &amp; Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)