



KP1034G FREIOPLAST-Klarlack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltiger Einschichtlack	
Antrocknung	schnell	
Durchtrocknung	schnell	
Untergrund	eisenphosphatierter Stahl	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Kombination aus Polymerisatharz / Co-Bindemittel	
Farbton	transparent	
Glanz visuell	glänzend	
Viskosität	Auslaufzeit 60-90 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	0,9-1,0 g/ml	theoretisch
Festkörper	35-37 %	theoretisch
Festkörpervolumen	32-33 %	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt KP1034GRA999.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf eisenphosphatierem Stahlblech
	Klarlack	KP1034GRA999 Trockenfilmdicke 25-40 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Streichen	in Lieferviskosität	



KP1034G FREIOPLAST-Klarlack

Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 80-90 g/m ² Schichtdicke 30 µm	theoretisch
Ofentrocknung	bis 70 °C möglich (Objekttemperatur) kurzfristige Belastung bis 200 °C möglich	
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 8 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 16 Minuten (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 2 Stunde/n (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400474	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	nach anschleifen möglich
-----------------------	--------------------------

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
Haftungsprüfung	Beim Beschichten von Untergründen, abweichend zu den in der Produktbeschreibung genannten Untergründen, empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.