



## KP1631L

## FREIOPLAST-Osnovi premaz

## Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	Sloj koji se suši na zraku na bazi otapala
Upotreba	set spreman za obradu
Sušenje	brzo
Mogućnost ponovnog premazivanja lakom	moguće s 1K i 2K bojama laka
Zaštita od korozije	dobro

## Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Kombinacija polimernih smola / co-veziva		
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje		
Stupanj sjaja	duboko mat	<31 GU, Kut 85°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 70-80 sek., 4 mm protočna čašica		DIN 53211
Gustoća	1,0-1,2 g/ml		teoretski
Suha tvar	42-46 %		teoretski
Volumen tvdih djelica	24-26 %		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod KP1631LRU738.		
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	Podloga 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	
	Temeljni nanos	KP1631L	Debljina suhog filma 40-60 µm
	Završna boja	UR1449G	Debljina suhog filma 40-60 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.		
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400424		
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C		

**KP1631L****FREIOPLAST-Osnovi premaz**

<b>Prskanje - airless</b>	viskoznost isporuke Mlaznica 0,58-0,75 mm Kut 4° Tlak materijala 120-150 bar	
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	40-60 sek. / 4 mm Protočna čašica Mlaznica 1,5 mm Tlak ubrizgavanja 3 bar	DIN 53211
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	u dobavnom viskozitetu	
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka pri nanošenju 210-230 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 50 µm	teoretski
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Sušenje u peći</b>	do 100 °C moguće (temperature objekta)	
<b>Prašno suho</b>	nakon 30 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 120 minuta (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 5 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	EFD razrjeđivač 400424	

**Daljnja prerada lakiranih proizvoda**

<b>Prefarbavanje</b>	nakon prethodnih testiranja moguće
----------------------	------------------------------------

**Primjedbe**

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	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.
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	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.