



KT1817M

EFDESILK-Lackfarbe

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige lufttrocknende Beschichtung
Hitzebeständigkeit	gestrahltes Blech: Trockenfilmdicke ca. 60 µm bis 450 °C (Objekttemperatur) Belastungsdauer: 60 Minuten
Untergrund	Stahl, Stahl gestrahlt

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Silikonharz	
Farbton	alle gängigen Farbtöne	
Glanz visuell	stumpfmatt	
Viskosität	700-900 mPa*s, Spindel 3, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	1,4-1,55 g/ml	theoretisch
Festkörper	62-66 %	theoretisch
Festkörpervolumen	39-41 %	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt KT1817MRA907.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 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 gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	KT1809M Trockenfilmdicke 25-40 µm
	Decklack	KT1817M Trockenfilmdicke 50-70 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400009 EFD-Verdünnung 400320	



KT1817M EFDESILK-Lackfarbe

Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 170-200 g/m ² Schichtdicke 50 µm	theoretisch
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 20 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 24 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 5 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400320	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

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

Klimatische Prüfungen

Temperaturbeständigkeit	Die optimalen Filmeigenschaften und die volle chemische und mechanische Belastbarkeit werden nach der ersten Hitzebelastung erreicht:	ca.60 Minuten bei mindestens 250 °C
--------------------------------	---	-------------------------------------

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.	
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.	