



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 Trennmittlrückstände. 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 |
|-----------------------|--------------------------|

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. |