

FREIOPLAST

lak
KP1052

- 1K-jednovrstvý lak obsahující rozpouštědla pro vnitřní prostředí
- Rychlé zasychání a prosychání
- Dobrá přilnavost na různých podkladech
- Vysoká trvdost filmu
- Velmi dobrá odolnost proti poškrábání

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Acrylát – směsový polymerizát		
	Barevný odstín	dle RAL 840 HR Jiné odstíny na vyžádání		
	Stupeň lesku DIN 67530 a DIN EN ISO 2813	KP1052G = lesk KP1052H = hedvábný mat KP1052M = mat KP1052Z = mezilesk	40 až 70 30 až 50 30 až 50 dle zadání zákazníka	úhel 20° úhel 60° úhel 85°
	Dodávaná viskozita DIN 53211*	110 až 130 sek. / 4 mm výtokový pohárek		
	Redění	EFD-redidlo 400474 EFD-redidlo 400500		
	Hustota teoret. údaj	1,0 g / ml + / - 0,1		
	Pevné částice teoret. údaj	36 % + / - 4		
	Objem pevných částic teoret. údaj	260 ml / kg + / - 20		
	Spotřeba teoreticky v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	190 g / m ² tloušťka suchého filmu 50 μm		
	Ergiebigkeit teoreticky v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	5,3 m ² / kg tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“		
	Skladování	v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

FREIOPLAST

lak
KP1052

Zpracování a použití

Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchat (např. rychlomíchač)

Airless stříkání: v dodávané viskozitě v polomatu a v matu je možné (evtl. nastavení pomocí ředidla v závislosti na aplikační podmínky)
 Spritzen pneumatisch: po nastavení na 20 bis 30 Sek.
 Tryska: 1,2-1,8 mm postřikový tlak: 3-5 bar
 Natírání/ Válečkování: v dodávané viskozitě

Podklady

ABS, polystyrol, ocel, zincor, zinek

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu

Aufbauvorschlag

Podklad: Ocel
 Krycí lak: FREIOPLAST-Lak KP1052

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 10 min. (stupeň schnutí 1/ DIN 53150)
 Suchý na uchopení: po 1 hod. (stupeň schnutí 4 / DIN 53150)
 Proschnutý: po 5 dnech (kyvadlové odparování/ ISO 1522)

Schnutí v peci: možné do 70° C (teplota objektu)
 Možná krátkodobá zátěž při 200 C

Přelakování

Možné po prebroušení stejnou kvalitou.

Čištění přístrojů

EFD-ředidlo 400474

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Speciální pokyny

Odolnost

Při lakování umělých hmot, např. ABS, PS a zinek doporučujeme provést test přilnavosti.

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:
 DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.
 Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe.

Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.
 Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.