



KT1809M EFDESILK-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 1K-Beschichtung	
Enthält	Zinkstaub-Anteil im Trockenfilm ca. 88 %	
Hitzebeständigkeit	gestrahltes Blech: Trockenfilmdicke <50 µm bis 600 °C (Objekttemperatur) Belastungsdauer: 30 Minuten	
Untergrund	Stahl, Grauguss, Stahl gestrahlt	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Silikonharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	stumpfmatt	
Viskosität	1000-2000 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	2,0-2,2 g/ml	theoretisch
Festkörper	70-74 %	theoretisch
Festkörpervolumen	27-37 %	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt KT1809MRU700.	
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	Stahl gestrahlt nach Sa 2,5
	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).	



KT1809M EFDESILK-Grundierung

Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität Düse 0,38-0,45 mm Winkel 40° Materialdruck 120-150 bar	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse 1,5-1,8 mm Spritzdruck 3-5 bar	
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 190-210 g/m² Schichtdicke 30 µm	theoretisch
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 10 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 30 Minuten (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 1 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	nach 1 Std. / Raumtemperatur ca. 20 °C.
-----------------------	---

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.	