



KE1043H_HU0032

EFDEDUR-Kladívkový lak sribrosedá

Popis produktu

| | | |
|--------------------|---|--|
| Technologie výrobu | dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel | |
| Vzhled povrchu | Kladívkový efekt | |
| Zpracování | pro použití v interiéru | |
| Obsahuje | Silikon | |
| Podklad | Nekovy, Ocel, Otryskaná ocel | |

Obecné vlastnosti produktu

| | | |
|----------------------|--|------------|
| Pojivová báze | Akrylová pryskyřice | |
| Barevný odstín | Dle vzorkovnice "Frei-Hammerschlag" další odstíny na vyžádání | |
| Vizuálně zářit | hedvábně lesklý | |
| Viskozita | Doba průtoku 25-45 sek., 6 mm průtoková nádobka | DIN 53211 |
| Hustota | 1,0-1,2 g/ml po přidání tvrdidla | teoreticky |
| Pevné částice | 55-59 % po přidání tvrdidla | teoreticky |
| Objem pevných částic | 42-52 % po přidání tvrdidla | teoreticky |
| Referenční produkt | Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KE1043HHS002. | |
| Skladování | v originálním obalu min. 9 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta 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. | |

Zpracování a použití

| | | |
|------------------------|---|--|
| Předúprava | Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků. | |
| Návrh skladby | Podklad | Ocel |
| | Základ | ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm |
| | Krycí lak | KE1043H Poměr míchání 5:1 HU0032 Tloušťka suchého filmu 60-80 µm |
| Poznámka před použitím | Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). | |



KE1043H_HU0032

EFDEDUR-Kladívkový lak sribrosedá

| | | |
|------------------------------------|--|-------------------|
| Tužidlo | HU0032 | |
| Poměr míchání | Hmotnostní díly 5:1 | |
| Zpracovatelská teplota | von 10 °C bis 25 °C | |
| Doba zpracování | max. 6 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat | |
| Stříkání Airless | s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,33-0,38 mm Úhel 40° Tlak materiálu 100-120 bar | |
| Stříkání vysokotlakem | s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,8-2,0 mm vstříkovací tlak 4-5 barů | |
| Elektrostaticky | možné, dle specifik linky | |
| Množství nanášení | bez ztráty při aplikaci 85-100 g/m ² tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla | teoreticky |
| Schnutí na vzduchu | 20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu | |
| Schnutí v peci | do 100 °C možné (objektová teplota) | |
| Schnutí na prach | po 30 minutách (stupeň suchosti 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Na uchopení | po 24 hodinách (stupeň suchosti 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Proschnutý | po 14 dnech/s (tlumení kyvadla) | DIN EN ISO 1522 |
| Čištění pracovních nástrojů | Zředění EFD 400500 | |

Další zpracování lakovaných dílů

| | |
|--------------------|---|
| Přemalování | Použít ředidlový FreiLacke základ na plně vytvrzelou barvu pro zlepšení přilnavosti, popř přebrousit povrch |
|--------------------|---|

Poučení

| | |
|-------------------------------|---|
| EFD-Info | Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 118 und 170. |
| Ochrana práce a zdraví | Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami 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. |
| Podmínky zkoušky | Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci. |