

**KP1622M****FREIOPLAST-Farba podkładowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	zawierająca rozpuszczalnik powłoka schnąca na powietrzu	
Wysychanie	szybko	
Podatność na powlekanie innymi lakierami	możliwe z emaliami 1K i 2K	
Ochrona antykorozyjna	dobry	
Podłoże	stal, aluminium, Stal galwanizowana	

Właściwości produktu

Baza	Kombinacja żywic poliwinylowej i alkidowej	
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory	
Błyszczec wizualnie	matowy	
Lepkość	600-1200 mPa*s, trzpień 3, 60 Llość obrotów	DIN EN ISO 2555
Gęstość	1,2-1,3 g/ml	teoretycznie
Części stałe	53-56 %	teoretycznie
Części stałe objętościowo	34-36 %	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu KP1622MRU701.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesiące przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	stal
	Podkład	KP1622M Grubość suchej powłoki 40-60 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1044 Grubość suchej powłoki 40-60 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2 lip 2024

Wydrukowano dnia: 3 lip 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**KP1622M****FREIOPLAST-Farba podkładowa**

Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400320	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Natrysk - Airless	w lepkości dostawy	
Natrysk - wysokie ciśnienie	30-50 sek. / 4 mm Kubek wypływowy Dysza 1,5-8 mm Ciśnienie wtrysku 4 bar	DIN 53211
pędzlem	pędzlem	lepkość dostawcza
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 170-190 g/m ² grubość warstwy 50 µm	teoretycznie
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie piecowe	możliwe do 80 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie pyłowe	po 20 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 3 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 2 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400320	

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie możliwe po zmieleniu

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.