

FREIOTHERM

KSL

KO1898HRU999

- 不含 VOC 的防腐漆(KSL)
- 加工设置
- 良好的机械稳定性
- 金属底面上良好的防腐性
- 适用于汽车配件，例如：轻金属车轮

技术/物理 参数	树脂种类	聚酯
	颜色	透明
	光泽度 视觉参数	半光
	供货黏度 DIN 53211*	14 - 20 s / 4mm 液流杯
	稀释剂	不得稀释油漆!
	光泽度 理论测定	1,1 g / ml + / - 0,1
	固体 添加硬化剂后	31 % + / - 3
	固体体积 理论测定	252 ml / kg + / - 5
	对象温度	60 – 70 °C
	消耗量 理论测定, 在供货形式上, 无涂覆损失	60 - 120 g / m ² 干膜厚度 15 - -25 µm 见“特殊提示”

储存耐受性

在原装油漆桶中至少 9 个月，前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用。各批次的最佳使用期请参照产品标签。超期存放并不能说明产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑，必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。

FREIOTHERM

KSL
KO1898HRU999

加工及应用

加工

将各组分均匀混合 (例如使用快速搅拌器)。

喷射 - 真空:

供货粘度

喷嘴: 1,2 – 1,8 mm 喷射压力: 3 – 4 bar

低压喷射(HVLP):

供货粘度

喷嘴: 1,2 bis 1,8 mm 喷射压力: 2 – 3 bar

静电喷射:

例如高速旋转钟罩, 供货粘度

基底

轻金属车轮

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质, 例如油、油脂或表面活性剂。

我们建议根据要求使用合适的化学 (例如磷化、 铬化) 或机械 (例如喷丸) 的预处理方法。

使用建议

KSL: FREIOTHERM-KSL KO1898HRU999

透明粉末: FREOCRYL-Pulverlack PY1005B / PY2005B

加工条件

高于 15 °C

干燥

KSL 中间烘干: 15 - 20 分钟后/ 150-200°C (对象温度)

透明粉末: 20 分钟后/ 170°C - 10 分钟后/ 190°C (对象温度)

工作设备的清洁

EFD-稀释剂 400500

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的
以及用于在加工时保护人身安全的预防措施. 有关危险物质、
安全技术参数及对于健康/环保方面的建议
的详细注意事项. 可参照相关数据页.

特殊提示

试验条件

* 按 DIN 53211 的供货黏度说明:

DIN 53211 已于 1996 年 10 月废除. 事先咨询时, 可以提供按

DIN EN ISO 2431 的数值.

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上.

计算实际消耗量时必须在理论

数值的基础上考虑附加值, 考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项.

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础. 由于我们无法直接控制基材, 前处理,
喷涂工艺等诸多因素, 在质量未经使用方确认之前, 我公司不做任何保证, 如需更多
相关信息, 请与我们联系.

当前数据页中的数据均为参考值, 并非规范.