



## KP1052H

### FREIOPLAST-Lackfärg

#### Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad enskiktadfärg
Applicering	för interiöranvändning
Torkning	snabb
Genomhärdning	snabb genomtork
Blockeringsmotstånd	bra
Reptåligt	bra
Underlag	Polystyren, ABS, Stål, Galvaniserat stål

#### Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts förnätad med polyisocyanat		
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan		
Glans	halvmatt	30-50 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskositet	Flödestid 110-130 sek., 4 mm flödeskopp		DIN 53211
Densitet	0,9-1,1 g/ml		teoretisk
Torrhalt	30-38 %		teoretisk
Volymtorrhalt	21-31 %		teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten KP1052HRA905.		
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast.  Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.		

#### Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.		
Systemförslag	Underlag	Stål	
	Täckfärg	KP1052H	Torrfilmtjocklek 40-60 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).		
Förtunning	EFD-förtunning 400474 EFD-förtunning 400500		



## KP1052H FREIOPLAST-Lackfärg

<b>Appliceringstemperatur</b>	från 10 °C till 25 °C	
<b>Spritzen-Airless</b>	i leveransviskositet	
<b>Sprutning konventionell</b>	20-30 sek. / 4 mm Flödeskopp Munstycke 1,2-1,8 mm Insprutningstryck 3-5 bar	DIN 53211
<b>Rollning/ Penselstrykning</b>	rollning/Penselstrykning	som levererad viskositet Tillsätt 0,3 till 0,5 vikt-% EFD-mjukmedel 300807 för applicering med rulle och borste vid bubbelbildning.
<b>Materialåtgång</b>	utan appliceringsförlust 190 g/m <sup>2</sup> skiktjocklek 50 µm	teoretisk
<b>Ugnstorkning</b>	Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur) korttidsladdning upp till 200 °C möjligt	
<b>Lufttorkning</b>	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
<b>Dammtorr</b>	efter 10 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Transporttorr</b>	efter 1 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Genomhärdning</b>	efter 5 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
<b>Rengöring av utrustning</b>	EFD-förtunning 400474	

### Bearbetning av behandlade produkter

<b>Ommålning</b>	möjligt efter slipning
------------------	------------------------

### Anteckningar

<b>EFD-Info</b>	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.
<b>Arbets- och hälsoskydd</b>	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
<b>Testförhållanden</b>	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.  Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation