



ZK1001M EFDEZELL-Lak

Popis produktu

Technologie výrobu	Nátěr schnoucí na vzduchu obsahující rozpouštědla
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Odolnost proti poškrábání	velmi dobré
Podklad	Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	kombinace nitrocelulózy-/alkydového pojidla		
Barevný odstín	RAL7035 Světle šedá		
Stupeň lesku	mat	25-40 GU, Úhel 85°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 160-190 sek., 4 mm průtoková nádoba		DIN 53211
Hustota	1,1-1,3 g/ml		teoreticky
Pevné částice	55-60 %		teoreticky
Objem pevných částic	39-42 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu ZK1001MRA905.		
Skladování	v originálním obalu min. 18 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	KP1631L	Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
	Krycí lak	ZK1001M	Tloušťka suchého filmu 20-30 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		
Ředění	Zředění EFD 400320		



ZK1001M EFDEZELL-Lak

Zpracovatelská teplota	von 10 °C bis 25 °C	
Stříkání Airless	60-80 Sek. / 4 mm výtokový pohárek Tryska 0,33-0,38 mm úhel 40° Tlak materiálu 100-150 barů	DIN 53211
Stříkání vysokotlakem	20-40 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,4 mm Vstříkovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 65-75 g/m ² tloušťka vrstvy 25 µm	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	do 50 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na prach	po 20 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 2 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 6 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	po 24 hod. / teplota okolního prostředí cca 20 °C.
--------------------	--

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 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.