

# FREIOPLAST

reaktivní základ  
KP1620M

- ředidlový pevnostní základ
- Rychleschnoucí
- čistící základ

<b>Technická/fyzikální data</b>	<b>Pojivová báze</b>	kombinace polyvinylbutyral
	<b>Barevný odstín</b>	svetlesedá ca. RAL 7035 V suladu s RAL 840 HR
	<b>Stupeň lesku</b> vizuálně	mat
	<b>Dodávaná viskozita= Zpracovatelská viskozitě</b>	60 až 80 sek. / 4 mm výtokový pohárek
	<b>Ředění</b>	EFD-ředidlo 400424
	<b>Hustota</b> teoret. údaj	1,15 g / ml + / - 0,1
	<b>Pevné částice</b> teoret. údaj	48 % + / - 2
	<b>Objem pevných částic</b> teoret. údaj	235 ml / kg + / - 5
	<b>Spotřeba</b> teoreticky v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	80 - 90 g / m <sup>2</sup> tloušťka suchého filmu 20 μm viz „Speciální pokyny
	<b>Vydatnost</b> teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	11,5 – 12,0 m <sup>2</sup> / kg tloušťka suchého filmu 20 μm viz „Speciální pokyny

## Skladování

v neotevřeném originálním obalu min. 18 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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.

# FREIOPLAST

reaktivní základ  
KP1620M

## Zpracování a použití

### Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchat (např. rychlomíchač)

Stříkání vysokotlak

v dodávané viskozitě

Tryska: 1,2 bis 1,5 mm postřikový tlak: 4-5 bar

Natírání:

v dodávané viskozitě

### Podklady

ocel, nekovy

### Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu

### Návrh skladby

Podklad: ocel

Základ: FREIOPLAST- reaktivní základ

KP1620M

Krycí lak: EFDEDUR-Lak

UR1044

### Teplota pro zpracování

Nad 10° C

### Schnutí

na vzduchu při 20° C / tloušťka suchého filmu 100 µm

Suchý na prach: po 10 min. (stupeň schnutí 1/ DIN 53150)

Suchý na uchopení: po 60 min. (stupeň schnutí 4 / DIN 53150)

Proschnutý: po 3 dnech (kyvadlové odparování/ DIN EN ISO 1522)

### Čištění přístrojů

EFD-redidlo 400424

### Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

### Odolnost

Dobré zprostředkování přilnavosti, speciálně vhodné pro předupravený hliník, např. na alkalické nebo kyselé moření, resp. chromátování a pozinkované podklady v kombinaci s EFDEDUR-krycími laky.

V důsledku rozdílných typů pozinkování doporučujeme provést předem zkoušku (např. na přilnavost, na vlivy klimatu, atd.)

## Speciální pokyny

### Zkušební podmínky

\* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe.

Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci