



KP1052H_METALLIC

FREIOPLAST-Boja sa metalik efektom

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	jednoslojna boja na bazi otapala
Upotreba	za unutrašnju upotrebu
Sušenje	brzo
Potpuno suho	brza potpuna suhoća
Otpornost na blokade	dobro
Otpornost na ogrebotine	dobro
Podlaga	PS (polistiren), ABS (akrilnitril-butadien-stiren), čelik, pocinčani čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Sa poliizocianatima umrežena akrilatna smola
Ton boje	Metalik barvni tonovi
Stupanj sjaja	svilenkasto mat 30-50 GU, Kut 60° DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 50-70 sek., 4 mm protočna čašica DIN 53211
Gustoća	0,85-1,05 g/ml teoretski
Suha tvar	30-34 % teoretski
Volumen tvdih djelica	20-30 % teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod KP1052HRA906.
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 18 mjeseci pri temperaturi 18 do 25 °C. Štititi od smrzavanja. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podlaga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.
Prijedlog postavljanja	Podlaga čelik Završna boja KP1052H_METALLIC Debljina suhog filma 20-40 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400474 EFD razrjeđivač 400500

**KP1052H_METALLIC****FREIOPLAST-Boja sa metalik efektom**

Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Prskanje - visoki pritisak	18-22 sek. / 4 mm Protočna čašica Mlaznica 1,3-1,5 mm Tlak ubrizgavanja 3-4 bar	DIN 53211
Potrošnja	bez gubitka pri nanošenju 110-120 g/m ² debljina sloja 30 µm	teoretski
Sušenje u peći	do 70 °C moguće (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 25 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 1,5 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 5 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400474	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje moguće nakon mljevenja

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.