



# KP1631L

## FREIOPLAST-Apprêt

### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	Revêtement solvanté séchant à l'air
<b>Utilisation</b>	ensemble prêt pour le traitement
<b>Séchage</b>	Rapide
<b>Possibilité d'appliquer une surcouche</b>	Possible avec des peintures 1K et 2K
<b>Protection contre la corrosion</b>	bien

### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Combinaison de résine polymère / co-liant		
<b>Teintes</b>	Toutes teintes courantes		
<b>Indice de brillance</b>	mat profond	<31 GU, Angle 85°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosité</b>	Temps d'écoulement 70-80 sec., 4 coupelle d'écoulement mm		DIN 53211
<b>Densité</b>	1,0-1,2 g/ml		théorique
<b>Extrait sec</b>	42-46 %		théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	24-26 %		théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit KP1631LRU738.		
<b>Stabilité au stockage</b>	18 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai.  La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.		

### Utilisation et mise en oeuvre

<b>Préparation de surface</b>	Le support doit être exempt de substances nuisant à l'adhérence telles que l'huile, la graisse, la rouille, le tartre, la calamine, la cire et les résidus d'agent de démoulage. Nous recommandons l'utilisation de procédés de prétraitement mécaniques appropriés (par exemple, sablage, broyage) ou de procédés de prétraitement chimiques (par exemple, phosphatation) selon les exigences.		
<b>Proposition de gammes de produits</b>	Supports	Acier	
	Primaire	KP1631L	Épaisseur du film sec 40-60 µm

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performance auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Page 1/2 | Version 3

Date de révision: 5 sept. 2024

Date d'impression: 5 sept. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## KP1631L

### FREIOPLAST-Apprêt

<b>Indication avant l'utilisation</b>	Laque de finition UR1449G Épaisseur du film sec 40-60 µm	
<b>Diluant</b>	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène ( par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	
<b>Température d'utilisation</b>	Diluant EFD 400424	
<b>Pulvérisation Airless</b>	de 10 °C à 25 °C	
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	viscosité de refoulement Buse 0,58-0,75 mm Angle 4° Pression matière 120-150 bar	
<b>Application rouleau - pinceau</b>	40-60 sec. / 4 mm Coupelle de débit Buse 1,5 mm Pression d'injection 3 bar	DIN 53211
<b>Consommation</b>	à viscosité de livraison	
<b>Séchage air</b>	sans perte d'application 210-230 g/m² épaisseur de couche 50 µm	théorique
<b>Séchage four</b>	20 °C, 50 % humidité relative	
<b>Séchage hors poussière</b>	possible jusqu'à 100 °C (température de l'objet)	
<b>Résistant au toucher</b>	après 30 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à coeur</b>	après 120 minutes (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Nettoyage du matériel</b>	après 5 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
	Diluant EFD 400424	

### Traitement ultérieur des pièces peintes

<b>Repeindre</b>	possible après pré-essai
------------------	--------------------------

### Indications

<b>EFD-Info</b>	Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 170.
<b>Protection du travail et de la santé</b>	Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.
<b>Conditions d'essai</b>	Toutes les déclarations sont basées Conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire.
	Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performance auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Page 2/2 | Version 3

Date de révision: 5 sept. 2024

Date d'impression: 5 sept. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)