



## KP1034H

### FREIOPLAST-Cirý lak

#### Popis produktu

Technologie výrobu	kednovrstvý lak na bázi rozpouštědel
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Podklad	železem fosfátovaná ocel

#### Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Kombinace polymerizátového pojidla/ co-pojidla		
Barevný odstín	transparentní		
Stupeň lesku	hedvábný lesk	55-65 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 60-90 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
Hustota	0,9-1,0 g/ml		teoreticky
Pevné částice	36,5-37,5 %		teoreticky
Objem pevných částic	32,33 %		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KP1034HRA999.		
Skladování	v originálním obalu min. 24 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	Na ocelovém plechu upraveném železnatým fosfátováním	
	čirý lak	KP1034HRA999	Tloušťka suchého filmu 25-40 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C		
Natírání	v dodávané viskozitě		
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 80-90 g/m <sup>2</sup>		teoreticky
	tloušťka vrstvy 30 µm		
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu		

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 1/2 | Verze 1

Datum revize: 3. 9. 2024

Datum vydání: 3. 9. 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)



## KP1034H

### FREIOPLAST-Cirý lak

**Schnutí v peci**

možné do 70 °C (teplota objektu)  
krátkodobé zatížení do 200 °C možné

**Schnutí na prach**

po 8 minutách (stupeň suchosti 1)

DIN EN ISO 9117-5

**Na uchopení**

po 16 minutách (stupeň suchosti 4)

DIN EN ISO 9117-5

**Proschnutý**

po 2 dnech/s (tlumení kyvadla)

DIN EN ISO 1522

**Čištění pracovních nástrojů**

Zředění EFD 400474

### Další zpracování lakovaných dílů

**Přemalování**

možné po broušení

### Poučení

**EFD-Info**

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.

**Test adheze**

Doporučuje se provádět zkoušky přilnavosti, pokud se natřené podklady liší od těch, které jsou uvedeny v popisu produktu.

**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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.