



## KP1699H FREIOPLAST-Farba

### Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Wysychanie	szybko
Pełne utwardzenie	szybkie schnięcie całkowite
Podłoże	stal

### Właściwości produktu

Baza	żywica polimeryzacyjna	
Kolor	Anthrazitgrau	
Błyszczec wizualnie	półmat	
Lepkość	Czas wypływu 60-70 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	0,85-0,95 g/ml	teoretycznie
Części stałe	18-20 %	teoretycznie
Części stałe objętościowo	14-15 %	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu KP1699HL1349.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 18 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.	
	Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

### Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	stal
	lakier nawierzchniowy	KP1699HL1349 +5% HS0917 Grubość suchej powłoki 20-40 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	+5% FREOLUX-Reaktions-Härter HS0917	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400424 (ca. 30%)	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 5 lip 2024

Wydrukowano dnia: 8 lip 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)



## KP1699H FREIOPLAST-Farba

<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 20-30 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,5-2,0 mm Ciśnienie natrysku 3-5 bar	DIN 53211
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 150-170 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 30 µm	teoretycznie
<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie piecowe</b>	możliwe do 150 °C (temperatury obiektu) krótkotrwale narażenie możliwe do 200 °C	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 20 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 2 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 3 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	Rozcieńczalnik EFD 400474	

### Dalsza obróbka lakierowanych elementów

<b>Malowanie</b>	możliwe po zmieleniu
------------------	----------------------

### Wskazówki

<b>EFD Info</b>	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
<b>Warunki badania</b>	Wszystkie dane są oparte na bazie stardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.  Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.