



KT1817M EFDESILK-Lak

Popis produktu

Technologie výrobu	Nátěr schnoucí na vzduchu obsahující rozpouštědla
Odolnost proti vysokým teplotám	otrysaný plech: suchá vrstva barvy ca. 60 µm do 450 °C (objektová teplota) zátěžová doba: 60 Minuty
Podklad	Ocel, Otryskaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Silikonová pryskyřice	
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	
Vizuálně zářit	hluboký mat	
Viskozita	700-900 mPa*s, vřetenno 3, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
Hustota	1,4-1,55 g/ml	teoreticky
Pevné částice	62-66 %	teoreticky
Objem pevných částic	39-41 %	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KT1817MRA907.	
Skladování	v originálním obalu min. 12 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 tryskaném ocelovém plechu
	Základ	KT1809M Tloušťka suchého filmu 25-40 µm
	Krycí lak	KT1817M Tloušťka suchého filmu 50-70 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Ředění	Zředění EFD 400009 Zředění EFD 400320	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Stříkání Airless	v dodávané viskozitě	



KT1817M EFDESILK-Lak

Stříkání vysokotlakem	v dodávané viskozitě	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 170-200 g/m ² tloušťka vrstvy 50 µm	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 20 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 24 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 5 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400320	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné po broušení
--------------------	-------------------

Klimatické zkoušky

Odolnost na teplotu	Optimální vlastnosti vrstvy a plná chemická a mechanická odolnost bude dosažena po prvním prohřátím. cca.60 minut při minimálně 250 °C
----------------------------	---

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
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 technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.