

**KL1709V****FREOLUX-Základová Barva****Popis produktu**

<b>Technologie výroby</b>	Nátěr schnoucí na vzduchu obsahující rozpouštědla
<b>Zpracování</b>	vhodné k namáčení
<b>Podklad</b>	Ocel

**Obecné vlastnosti produktu**

<b>Pojivová báze</b>	Kombinace polymerizátového pojidla/ co-pojidla	
<b>Barevný odstín</b>	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
<b>Vizuálně zřít</b>	matný	
<b>Viskozita</b>	Doba průtoku 95-105 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
<b>Hustota</b>	1,2-1,3 g/ml	teoreticky
<b>Pevné částice</b>	54-55 %	teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	35-36 %	teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KL1709VRU812.	
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 18 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**

<b>Předúprava</b>	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.	
<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Ocel
	Základ	KL1709V Tloušťka suchého filmu 15-35 µm
	Krycí lak	KL1022G Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400474	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	von 10 °C bis 25 °C	

**KL1709V****FREOLUX-Základová Barva**

<b>Stříkání Airless</b>	dopravní viskozita Tryska 0,33 mm Úhel 40° Tlak materiálu 150 bar	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	30-40 sek. / 4 mm Průtoková nádobka Tryska 1,4-1,8 mm Vstříkovací tlak 3-5 bar	DIN 53211
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 60-80 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 20 µm	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	do 70 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na prach</b>	po 20 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 1 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 12 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400500	

**Další zpracování lakovaných dílů**

<b>Přemalování</b>	s gleicher Qualität po zaschnutí při pokojové teplotě 30 min
--------------------	--

**Poučení**

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	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.
<b>Podmínky zkoušky</b>	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.