



KT1809M EFDESILK-Grundierung

Описание продукта

Технология продукта	1K покрытие на основе растворителя
Содержит	Содержание цинковой пыли в сухой пленке прибл. 88 %
Жаростойкость	Пластина после мехобработки (дробе- или пескоструйная): толщина сухой пленки <50 мкм при 600 °C (температура объекта) продолжительность воздействия: 30 минуты
Подложка	Сталь, Литье, сталь со струйной обработкой

Общие характеристики продукта

Связующие - основы	Силиконовое пленкообразующее	
Цвет	в соответствии с RAL 840 HR другие цветовые оттенки по запросу	
сиять визуально	глубоко матовые	
Вязкость	1000-2000 мПа.сек, Шпindelь 4, 60 Кол-во оборотов	DIN EN ISO 2555
Плотность	2,0-2,2 g/ml	теоретический
Сухой остаток	70-74 %	теоретический
Объемный сухой остаток	27-37 %	теоретический
эталонный продукт	Указанные значения относятся к продукту KT1809MRU700.	
Срок хранения	в оригинальной упаковке минимум 12 месяцев от 5 до 25 °C. После вскрытия упаковки, необходимо выработать материал в короткий срок.	
	Максимальный срок хранения партии указан на этикетке. Срок хранения свыше указанного не означает, что товар не может быть использован. Проверка требуемых характеристик, в соответствии с областью применения, подтверждает использование товара соответствующего качества.	

Применение и подготовка

Подготовка поверхности	Основание должно быть очищено от веществ, ухудшающих адгезию, таких как масло, жир, ржавчина, окалина, прокатная окалина, воск и остатки разделительного состава. Мы рекомендуем использовать подходящие процессы механической предварительной обработки (например, струйная обработка, шлифование) или химические процессы предварительной обработки (например, фосфатирование) в соответствии с требованиями.	
Система ЛКП	Подложка	Дробеструенная сталь, степень очистки Sa 2.5
	Грунтовка	KT1809M Толщина сухой пленки 25-40 мкм
	Финишный слой	KT1817M Толщина сухой пленки 50-70 мкм



KT1809M

EFDESILK-Grundierung

Указание по использованию

Перед использованием хорошо перемешать или смешать компоненты до однородного состояния (например, с помощью высокоскоростного миксера).

Время «жизни» композиции

от 10 °C до 25 °C

Airless - нанесение

Вязкость при поставке
Сопло 0,38-0,45 мм Угол 40°
Давление материала 120-150 бар

Пневматическое нанесение

в вязкости распыления
сопло 1,5-1,8 мм
давление распыления 3-5 бар

Валик/кисть

Вязкость при поставке

Расход материала

без потерь при нанесении 190-210 г/м²
толщина слоя 30 мкм

теоретический

Отверждение на воздухе

20 °C, 50 % относительная влажность

Время высыхания "от пыли"

Через 10 минут (степень сухости 1)

DIN EN ISO 9117-5

Время высыхания «до отлипа»

Через 30 минут (степень сухости 4)

DIN EN ISO 9117-5

Полное отверждение

после 1 сут/с (демпфирование маятника)

DIN EN ISO 1522

Очистка рабочих инструментов

Растворитель EFD 400500

Дальнейшая обработка окрашенных деталей

перекрашивание

через 1 часов / комнатная температура прим. 20 °C.

Климатические испытания

Температуростойкость

Оптимальные свойства пленки и полная химическая и механическая стойкость достигаются после первого нагрева

ca.60 Minuten bei mindestens 250 °C

Указания

EFD-Информация

Дополнительную техническую информацию можно найти в EFD Info. No. 170.

Охрана труда и здоровья

При контакте и работе с материалами и покрытиями использовать обычные меры предосторожности и личной защиты. Более подробные сведения по опасным материалам, мерам предосторожности и средствам защиты, а также по охране окружающей среды, содержатся в соответствующих листах безопасности.



KT1809M EFDESILK-Grundierung

Условия испытания

Все данные базируются на основании норм 23/50 DIN EN 23270. Эти данные основываются на нашем знании продукта и технологии. На метод применения мы не можем оказывать влияние. Мы готовы предоставить дополнительную информацию.

Данные указанные в этом техническом листе являются правильными и не требуют дополнительных спецификаций.