



## KL1709M FREOLUX-Grundierung

### Produktbeschreibung

|                           |   |  |
|---------------------------|---|--|
| <b>Produkttechnologie</b> | lösemittelhaltige lufttrocknende Beschichtung |  |
| <b>Untergrund</b>         | Stahl   |  |

### Allgemeine Produkteigenschaften

|                           |   |             |
|---------------------------|---|-------------|
| <b>Bindemittelbasis</b>   | Kombination aus Polymerisatharz/Co-Bindemittel  |             |
| <b>Farbton</b>            | nach RAL 840 HR<br>andere Farbtöne auf Anfrage  |             |
| <b>Glanz visuell</b>      | matt  |             |
| <b>Viskosität</b>         | Auslaufzeit 95-105 Sek., 4 mm Auslaufbecher   | DIN 53211   |
| <b>Dichte</b>             | 1,25-1,35 g/ml  | theoretisch |
| <b>Festkörper</b>         | 59-61 %   | theoretisch |
| <b>Festkörpervolumen</b>  | 39-41 %   | theoretisch |
| <b>Bezugsprodukt</b>      | Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt KL1709MRU700.   |             |
| <b>Lagerbeständigkeit</b> | im Originalgebinde mindestens 18 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.  |             |
|                           | Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich. |             |

### Anwendung und Verarbeitung

|                                 |  |                                      |
|---------------------------------|--|--------------------------------------|
| <b>Vorbehandlung</b>            | Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren). |                                      |
| <b>Aufbauvorschlag</b>          | Untergrund   | Stahl                                |
|                                 | Grundierung  | KL1709M<br>Trockenfilmdicke 50-70 µm |
|                                 | Decklack   | KL1022G<br>Trockenfilmdicke 40-60 µm |
| <b>Hinweis vor Verwendung</b>   | Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).  |                                      |
| <b>Verdünnung</b>               | EFD-Verdünnung 400320  |                                      |
| <b>Verarbeitungsbedingungen</b> | von 10 °C bis 25 °C  |                                      |



## KL1709M FREOLUX-Grundierung

|                                    |   |                   |
|------------------------------------|---|-------------------|
| <b>Spritzen-Airless</b>            | in Lieferviskosität<br>Düse 0,33 mm Winkel 40°<br>Materialdruck 150 bar   |                   |
| <b>Spritzen-Hochdruck</b>          | 30-40 Sek. / 4 mm Auslaufbecher<br>Düse 1,4-1,8 mm<br>Spritzdruck 3-5 bar | DIN 53211         |
| <b>Rollen/Streichen</b>            | in Lieferviskosität   |                   |
| <b>Auftragsmenge</b>               | ohne Applikationsverlust 150-170 g/m <sup>2</sup><br>Schichtdicke 50 µm   | theoretisch       |
| <b>Lufttrocknung</b>               | 20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit                                     |                   |
| <b>Ofentrocknung</b>               | bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)                                      |                   |
| <b>Staubtrocknung</b>              | nach 20 Minuten (Trockengrad 1)   | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Griffest</b>                    | nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4)   | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Durchtrocknung</b>              | nach 12 Tag/en (Pendeldämpfung)   | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b> | EFD-Verdünnung 400500   |                   |

### Hinweise

|                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| <b>EFD-Info</b>                       | Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.  |
| <b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> | Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.   |
| <b>Prüfbedingungen</b>                | Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.<br><br>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar. |