

**KP1631L****FREIOPLAST-Farba podkładowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	zawierająca rozpuszczalnik powłoka schnąca na powietrzu		
Zastosowanie	gotowy do przetworzenia		
Wysychanie	szybko		
Podatność na powlekanie innymi lakierami	możliwe z emaliami 1K i 2K		
Ochrona antykorozyjna	dobry		

Właściwości produktu

Baza	Kombinacja żywic polimerowych / współspoiwo		
Kolor	Wszystkie powszechnie stosowane kolory		
Stopień połysku	głęboki mat	<31 GU, Kąt 85°	DIN EN ISO 2813
Lepkość	Czas wypływu 70-80 sek., 4 mm kubek wypływowy		DIN 53211
Gęstość	1,0-1,2 g/ml		teoretycznie
Części stałe	42-46 %		teoretycznie
Części stałe objętościowo	24-26 %		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu KP1631LRU738.		
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	
	Podkład	KP1631L	Grubość suchej powłoki 40-60 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1449G	Grubość suchej powłoki 40-60 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).		

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 3

Data aktualizacji: 5 wrz 2024

Wydrukowano dnia: 5 wrz 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**KP1631L****FREIOPLAST-Farba podkładowa**

Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400424	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Natrysk - Airless	lepkość dostawy Dysza 0,58-0,75 mm Kąt 4° Ciśnienie materiału 120-150 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	40-60 sek. / 4 mm Kubek wypływowy Dysza 1,5 mm Ciśnienie wtrysku 3 bar	DIN 53211
Malowanie pędzlem	lepkość dostawcza	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 210-230 g/m ² grubość warstwy 50 µm	teoretycznie
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie piecowe	możliwe do 100 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie pyłowe	po 30 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 120 minutach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 5 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400424	

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie	możliwy po przetestowaniu
------------------	---------------------------

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
Praca i ochrona zdrowia	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.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego 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.