

FREIOTHERM

Lackfarbe
KO1836

- Lösemittelhaltiger Einbrennlack - Niedertemperatur
- Zur Lackierung von Fahrzeug-Zubehörteile z.B. Radkränze für LKW
- Gute Haftung auf KTL

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acrylat - Melaminharz
	Farbton	KO1836GK 2179 = tiefschwarz DB 9040 KO1836HK 2162 = novagrau KO1836ZK 2227 = schwarz DB 9124 KO1836ZK 2451 = tiefschwarz DB 9120 andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	KO1836G = glänzend > 70 Winkel 20° KO1836H = seidenglänzend 70 bis 85 Winkel 60° KO1836Z = Zwischenglanz je nach Kundenvorgabe
	Lieferviskosität DIN 53211*	35 bis 40 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400474
	Dichte theoretische Bestimmung	1,05 g / ml + / - 0,05
	Festkörper theoretische Bestimmung	42 % + / - 5
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	390 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	70 bis 130 g / m ² Trockenfilmdicke 30 bis 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Spezifischer Widerstand	300 bis 500 K Ohm

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

Lackfarbe
KO1836

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Vor der Verwendung gut aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck: in Lieferform
Düse: 1,8 bis 1,5 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Spritzen-Elektrostatisch: z.B. Hochrotationsglocke
nach Einstellung auf 16 bis 25 Sek.

Untergründe

Stahlblech, als Grundierung wird eine KTL-Beschichtung vorausgesetzt

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Grundierung: FREIOTHERM-KTL-Automotiv, - Dickschicht, schwarz
Decklack: FREIOTHERM-Lackfarbe KO1836

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Ofentrocknung: 10 Min. / 130 ° (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farntonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf KO1836HK2162, novagrau in seidengländer Einstellung. Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.