Technický datový list

FREIOPLAST

lak
KP1613C

C = vyšší dodávací viskozita

- ředidlové barvy
- možno nanášet v silných vrstvách
- vhodné pro jedno- i vícevrstvé použití
- ochrana proti korozi
- přilnavost na různé povrchy

Technická/fyzikální data		
	Pojivová báze	Akryl - copolymerisat
	Barevný odstín	dle RAL 840 HR FREIOLAST-kontejner-odstínová karta Jiné odstíny na vyžádání
	Stupeň lesku DIN 67530 a DIN EN ISO 2813	mat 31 až 56 úhel 85°
	Dod ávaná viskozita DIN 53211*	1500 až 2000 mPas./ Sp. 5
	Ředění	EFD-redidlo 400320
	Hustota teoret. údaj	1,26 g / ml + / - 0,1
	Pevné částice teoret. údaj	61 % + / - 2
	Objem pevných částic teoret. údaj	340 ml / kg + / - 20
	Spotřeba teoreticky v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	140 - 160 g / m² tloušťka suchého filmu 50 µm
	Ergiebigkeit teoreticky po pridání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	6,3 - 7,1 m² / kg tloušťka suchého filmu 50 µm viz „Speciální pokyny“

Skladování

v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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.

Naše technické listy by měly poskytovat rady dle současného stanu našich znalostí. Tyto pokyny Vás však neosvobozují od od vlastních zkoušek našich produktů ve smyslu na vhodnost pro typ aplikace a použití, které máte v úmyslu. Prodej našich produktů je realizován dle našich obchodních a dodavatelských podmínek.

DIN EN ISO 9001
VDA 6.1
EMAS II

Emil Frei GmbH & Co.
Döggingen
Postfach 11 11
D- 78195 Bräunlingen
Telefon 07707 151-0
Telefax 07707 151-238
www.freilacke.de
e-mail: vertrieb@freilacke.de

FREIOPLAST
lak
KP1613C

Zpracování a použití

Zpracování
Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač)

Airless stříkání:	v dodávané viskozitě
	Tryska: 0,33 mm postřikový tlak: 180 bar
	Tryska: 0,45 mm postřikový tlak: 130 bar
Spritzen pneumatisch:	po nastavení na 30 bis 60 Sek.
	Tryska: 1,4 mm postřikový tlak: 5 bar
	Tryska: 2,0 mm postřikový tlak: 3 bar
Válečkování:	v dodávané viskozitě

Podklady
Ocel, aluminia, nerez, pozinkovaná plech
Při lakování pozinkovaných podkladů a aluminia, umělých hmot a zinku doporučujeme provést předem zkoušku na přilnavost.

Předúprava
Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olej, tuku, tenzidy, doporučujeme dle daných požadavků použít vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání nebo pískování) předúpravu

Aufbauvorschlag

Podklad:	Ocel	
Základ:	FREOPOX-základ	ER1912V nebo FREOLUX-základ KL1709
Krycí lak:	FREIOPLAST-Lak	KP1613C

Teplota pro zpracování
Nad 10° C

Schnutí na vzduchu pri 20° C / tloušťka suchého filmu 100 µm

Suchý na prach:	po 30 až 40 min.	(stupeň schnutí 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení:	po 2 až 4 hod.	(stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý:	po 2 až 4 dnech	(kyvadlové odparování/ DIN EN ISO 1522)

Schnutí v peci: možné do 80° C (teplota objektu)

Přelakování
Možné po prebroušení stejnou kvalitou.

Čištění přístrojů
EFD-redidlo 400320

Pokyny k ochraně práce a zdraví
Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datum a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Speciální pokyny

Odolnost
FREIOPLAST-barva KP1613C je upředňostňována pro refurbishing ocelových a speciálních kontejnerů. Zároveň se upředňostňuje zpracování technologií Airless. Doporučená tloušťka barvy: > 80 µm

Zkušební podmínky
* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:
DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.
Uvedená data se vztahují na KP1613CRA901, kremová bilá RAL 9001, mat.
Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe.

Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci.