

**KP1637V****FREIOPLAST-Reaktivní základ****Popis produktu**

<b>Technologie výroby</b>	Nátěr schnoucí na vzduchu obsahující rozpouštědla
<b>Zpracování</b>	vhodné jako promotor adheze
<b>Zaschnutí</b>	rychlý
<b>Proschnutý</b>	rychlé prosychání
<b>Odolnost proti vysokým teplotám</b>	otrysaný plech: suchá vrstva barvy 20 µm do 180-220 °C (objektová teplota) zátěžová doba: 5-10 Minuty
<b>Podklad</b>	Nekovy, Ocel

**Obecné vlastnosti produktu**

<b>Pojivová báze</b>	Polyvinylbutyral	
<b>Barevný odstín</b>	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
<b>Vizuálně zářít</b>	matný	
<b>Viskozita</b>	Doba průtoku 55-65 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
<b>Hustota</b>	0,95-1,10 g/ml	teoreticky
<b>Pevné částice</b>	34-35 %	teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	18,5-19,5 %	teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu KP1637VRU735.	
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 18 měsíců při 18 °C až 25 °C. Chraňte před mrazem. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.  Minimální lhůta 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.	

**Zpracování a použití**

<b>Předúprava</b>	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Ocel
	Základ	KP1637V Tloušťka suchého filmu 20 µm
	Krycí lak	UR1044G Poměr míchání 5:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 50 µm

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 1/2 | Verze 0

Datum revize: 6. 8. 2024

Datum vydání: 12. 8. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**KP1637V****FREIOPLAST-Reaktivní základ**

<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 4000424	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	z 10 °C na 25 °C	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	v dodávané viskozitě	
<b>Válečkování/natírání</b>	v dodávané viskozitě	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 100-110 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 20 µm	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	do 180 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na prach</b>	po 25 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 90 minutách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 3 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400424	

**Poučení**

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.