



## KL1712M FREOLUX-Fondo

### Descrizione del prodotto

|   |  |  |
|---|--|--|
| <b>Tecnologia dei prodotti</b>                | rivestimento 1K a base di solvente       |  |
| <b>Essiccazione</b>                           | rapido                                   |  |
| <b>Resistenza meccanica</b>                   | buona durezza ed elasticità              |  |
| <b>Resistenza a luce e agenti atmosferici</b> | buona resistenza agli agenti atmosferici |  |
| <b>Substrato</b>                              | Acciaio                                  |  |

### Caratteristiche generali del prodotto

|                                     |   |           |
|-------------------------------------|---|-----------|
| <b>Base del legante</b>             | Resina alchidica  |           |
| <b>Colore</b>                       | secondo RAL 840 HR<br>altre tonalità su richiesta   |           |
| <b>Brillare visivamente</b>         | Opaco   |           |
| <b>Viscosità</b>                    | Tempo di flusso 110-120 sec., 4 mm tazza di flusso  | DIN 53211 |
| <b>Peso specifico</b>               | 1,4-1,8 g/ml  | Teorico   |
| <b>Corpi solidi</b>                 | 69-75 %   | Teorico   |
| <b>Contenuto solido volumetrico</b> | 300-330 ml/kg   | Teorico   |
| <b>Prodotto di riferimento</b>      | I valori specificati si riferiscono al prodotto KL1712MRU910.   |           |
| <b>Durata di stoccaggio</b>         | nei contenitori originali, almeno 18 mesi a 5-25 °C. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.<br><br>La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico. |           |

### Applicazione ed lavorazione

|                                   |  |   |
|-----------------------------------|--|---|
| <b>Pre-trattamento</b>            | Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti. |   |
| <b>Proposta di configurazione</b> | Substrato  | Acciaio                                 |
|                                   | Fondo  | KL1712M<br>Spessore film secco 50-70 µm |
|                                   | Vernice di finitura  | KL1022G<br>Spessore film secco 40-60 µm |

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



## KL1712M FREOLUX-Fondo

|  |   |                   |
|--|---|-------------------|
| <b>Nota prima dell'uso</b>                 | Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). |                   |
| <b>Diluizione</b>                          | Diluizione EFD 400320<br>Diluizione EFD 400474  |                   |
| <b>Temperatura di lavorazione</b>          | da 10 °C a<br>25 °C   |                   |
| <b>Spruzzatura Airless</b>                 | viscosità di mandata<br>Ugello 0,38 mm Angolo 40°<br>Pressione materiale 150 bar  |                   |
| <b>Spruzzatura ad alta pressione</b>       | 25-30 sec. / 4 mm Coppa di flusso<br>Ugello 1,8 mm<br>Pressione di iniezione 4 bar                                      | DIN 53211         |
| <b>Rullatura/verniciatura</b>              | con viscosità di fabbrica   |                   |
| <b>Quantità di applicazione</b>            | senza perdita di applicazione 180-200 g/m <sup>2</sup><br>spessore dello strato 60 µm                                   | teorico           |
| <b>Essiccazione all'aria</b>               | 20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria  |                   |
| <b>Essiccazione in forno</b>               | fino a 70 °C possibile (temperatura dell'oggetto)   |                   |
| <b>Essiccazione fuori polvere</b>          | dopo 40 minuti (grado di secchezza 1)   | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Antiscivolo</b>                         | dopo 80 minuti (grado di secchezza 4)   | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Essiccazione completa</b>               | dopo 15 giorno/i (smorzamento del pendolo)  | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b> | Diluizione EFD 400500   |                   |

### Note

|   |  |  |
|---|--|--|
| <b>Info EFD</b>                             | Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.   |  |
| <b>Tutela del lavoro e della salute</b>     | Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente. |  |
| <b>Condizioni di esecuzione della prova</b> | Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.  |  |
|   | Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.   |  |