

FREIOPLAST

Klarlack KP1034HRA999

- Einkomponenten Einschichtklarlack
- Schnelle An- und Durchtrocknung
- Gute Haftungseigenschaften auf verschiedenen Untergründen

Technische physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acrylat - Mischpolymerisat
	Farbton	farblos
	Glanzgrad DIN 67530	seidenglänzend
	Lieferviskosität DIN 53211*	60 bis 90 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Dichte theoretische Bestimmung	0,94 g / ml + / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	37 % + / - 1,0
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	345 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	85 bis 95 g / m ² Trockenfilmdicke 30 µm
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 11 m ² / kg Trockenfilmdicke 30 µm
	Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 24 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.

Verarbeitung und Anwendung	<p>Verarbeitung Streichen: in Lieferviskosität</p>
	<p>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.</p>
	<p>Aufbauvorschlag Untergrund: Metall, vorbehandelt Decklack: FREIOPLAST-Klarlack KP1034HRA999</p>
	<p>Verarbeitungsbedingungen oberhalb 10 °C</p>
	<p>Trocknung Lufttrocknung bei 20°C</p> <p>Staubtrocken: nach 7 bis 8 Min. (Trockengrad 1 / DIN EN ISO 9117-5) Griffest: nach 13 bis 16 Min. (Trockengrad 4 / DIN EN ISO 9117-5) Durchgetrocknet: nach 2 Std. (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)</p> <p>Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur) kurzfristige Belastung bis 200°C möglich</p>
	<p>Überlackierbarkeit Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.</p>
	<p>Reinigung der Arbeitsgeräte EFD-Verdünnung 400474</p>
	<p>Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz Die beim Umgang mit 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.</p>
Spezielle Hinweise	<p>Beim Beschichten von Kunststoffen, z.B. ABS, PS und Zink empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.</p> <p>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.</p> <p>Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.</p> <p>Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.</p> <p>Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>