

FREIOPLAST

Lackfarbe
KP1613C

C= höhere Lieferviskosität

- Lösemittelhaltige Lackfarbe
- In dicken Schichten auftragbar
- Für ein- oder mehrschichtige Anwendungen geeignet
- Korrosionsschutz
- Haftung auf verschiedenen Untergründen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acryl - Copolymerisat
	Farbton	nach RAL 840 HR, FREIOLAST-Container-Farbtonkarte andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	matt 31 bis 56 Winkel 85°
	Lieferviskosität DIN 53211*	1500 bis 2000 mPa.s ./ Spindel 5
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320
	Dichte theoretische Bestimmung	1,26 g / ml + / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	61 % + / - 2
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	340 ml / kg + / - 20
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	140 bis 160 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	6,3 – 7,1 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“

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.

Lackfarbe
KP1613C

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

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

Spritzen-Airless:	In Lieferform	
	Düse: 0,33 mm	Spritzdruck: 180 bar
Spritzen-Pneumatisch:	Düse: 0,45 mm	Spritzdruck: 130 bar
	nach Einstellung auf 30 bis 60 Sek.	
Rollen / Streichen:	Düse: 1,4 mm	Spritzdruck: 5 bar
	Düse: 2,0 mm	Spritzdruck: 3 bar
in Lieferform		

Untergründe

Stahl, Aluminium, Edelstahl, verzinktes Blech

Beim Beschichten von verzinkten Untergründen und Alu empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

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

Untergrund:	Stahl	
Grundierung:	FREOPOX-Grundierung	ER1912V oder FREOLUX-Grundierung KL1709
Decklack:	FREIOPLAST-Lackfarbe	KP1613C

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 30 bis 40 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 2 bis 4 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 1522)
Durchgetrocknet:	nach 2 bis 4 Tage	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 80°C möglich	(Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400320

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.

Spezielle Hinweise

Beständigkeit

FREIOPLAST-Lackfarbe KP1613C wird vorzugsweise im Refurbishing Bereich zur Airless-Verarbeitung für Stahl- und Spezialcontainern eingesetzt. Empfohlene Trockenfilmdicke: > 80 µm

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 eine weiße KP1613CRA901, cremeweiß RAL 9001 in matter 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.