



## KT1802M EFDESILK-Lackfarbe

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige lufttrocknende Beschichtung	
<b>Hitzebeständigkeit</b>	Gestrahktes Blech: Trockenfilmdicke <30 µm bis 350 °C (Objekttemperatur) Glattes Blech: Trockenfilmdicke <30 µm bis 350 °C (Objekttemperatur)	
<b>Untergrund</b>	Stahl, Stahl gestrahlt	

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Silikonharz	
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
<b>Glanz visuell</b>	matt	
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 80-120 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
<b>Dichte</b>	0,9-1,1 g/ml	theoretisch
<b>Festkörper</b>	29-33 %	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	17-27 %	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt KT1802MRA905.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittlrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Decklack	KT1802M Trockenfilmdicke 15-30 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	



## KT1802M EFDESILK-Lackfarbe

<b>Spritzen-Airless</b>	in Lieferviskosität Düse 0,28-0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 80-150 bar	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	20-30 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,3-1,5 mm Spritzdruck 3-5 bar	DIN 53211
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 130-136 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 30 µm	theoretisch
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 15 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 30 Minuten (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 2 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400500	

### Klimatische Prüfungen

<b>Temperaturbeständigkeit</b>	Die optimalen Filmeigenschaften und die volle chemische und mechanische Belastbarkeit werden nach der ersten Hitzebelastung erreicht:	ca.60 Minuten bei mindestens 250 °C
--------------------------------	---	-------------------------------------

### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.	
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.	
<b>Prüfbedingungen</b>	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.	