



KE1043H_HU0032 EFDEDUR-Kalapácsolakk

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Felületi optika	Kalapácsolakk effekt
Alkalmazás	beltéri igénybevételhez
Tartalmaz	szilikon
Alapfelület	Színesfém metálok, Acél, Lefúvatott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	A Frei-Kalapácsolakk színekártya szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	selyemfényű	
Viszkozitás	Áramlási idő 25-45 sec., 6 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,0-1,2 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	55-59 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	42-52 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 9 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Alapozó	ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száraz rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	KE1043H Keverési arány 5:1 HU0032 Száraz rétegvastagság 60-80 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátráképződés elkerülésére a vízzel együtt.	



KE1043H_HU0032 EFDEDUR-Kalapácsolakk

Edző	HU0032	
Keverési arány	Súly szerinti részek 5:1	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 6 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,33-0,38 mm Szög 40° Anyagnyomás 100-120 bar	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,8-2,0 mm Permetező nyomás 4-5 bar	
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 85-100 g/m ² rétegvastagság 40 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Porszáradás	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	24 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	14 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	Használja az oldószeres FreiLacke alapozót a tapadásfokozóként a teljesen kikeményedett bevonatokon; szükség esetén csiszolja le az aljzatot.
-----------------	---

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 118 und 170.
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.