



## KL1022G

### FREOLUX-Lak boja

#### Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	1K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Upotreba	za unutrašnju i vanjsku primjenu
Otpornost na svjetlost i vremenske uvjete	dobra otpornost na vremenske uvjete
Žućenje	malo
Podlaga	čelik

#### Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Alkidna smola
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje
Stupanj sjaja	sjajna >70 GU, kut 20° DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 120-200 sek., 4 mm protočna čašica DIN 53211
Gustoća	1,0-1,2 g/ml teoretski
Suha tvar	56-60 % teoretski
Volumen tvrdih djelica	40-50 % teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod KL1022GRA916.
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 18 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.  Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.

#### Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.
--------------	---



## KL1022G FREOLUX-Lak boja

<b>Prijedlog postavljanja</b>	Podlaga	čelik
	Temeljni nanos	KL1712M Debljina suhog filma 50-70 µm
	Završna boja	KL1022G Debljina suhog filma 40-60 µm
<b>Napomena prije upotrebe</b>	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.	
<b>Razrjeđivač</b>	EFD razrjeđivač 400011	
<b>Radna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Prskanje - airless</b>	70-110 sek. / 4 mm izlazne čašice Dizna 0,28-0,33 mm, kut 40° Pritisak materijala 80-150 bar	DIN 53211
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	25-30 sek. / 4 mm Protočna čašica Mlaznica 1,2-1,5 mm Tlak ubrizgavanja 4 bar	DIN 53211
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu Kod pojave mjehurića kod aplikacije sa valjkom ili premazivanja sa kistom dodati 0,3 do 0,5 težinskih % EFD sredstva za opuštanje 300807
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka pri nanošenju 90-110 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 40 µm	teoretski
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Sušenje u peći</b>	do 70 °C moguće (temperature objekta)	
<b>Prašno suho</b>	nakon 2,5 sati (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 15 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 20 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	EFD razrjeđivač 400500	

### Daljnja prerada lakiranih proizvoda

<b>Prefarbavanje</b>	"do 21 dana starenja: sa istom kvalitetom moguće, prijašnji nanos ne brusiti  Nakon 21 dana starenja: sa FREOLUX-sistemima, prijašnji nanos obrusiti"
----------------------	---

### Primjedbe

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.



## KL1022G FREOLUX-Lak boja

### Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.