

FREOLUX

Grundierung KL1712

- Lufttrocknende Universalgrundierung für Stahluntergründe
- Nitrofest
- Rasche Antrocknung
- Schnelle, harte Durchtrocknung
- Hohe Elastizität bei guter Wetter- und Wasserfestigkeit

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	kurzöliges Alkydharz	
	Farbton	z.B. resedagrün, kieselgrau, schwarz, weiss, u.s.w. in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad	matt visuell	
	Lieferviskosität DIN 53211*	110 bis 120 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400474	
	Dichte theoretische Bestimmung	1,6 g / ml	+ / - 0,2
	Festkörper theoretische Bestimmung	72 %	+ / - 3
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	315 ml / kg 50 Vol.%	+ / - 15 + / - 3
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	180 bis 200 g / m ² Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5,0 bis 5,5 m ² / kg Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 18 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

Verarbeitung

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

Spritzen-Airless: in Lieferform

Düse: 0,015 inch / 0,38 mm Spritzdruck: 150 bar

Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 25 bis 30 Sek.

Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 4 bar

Streichen: in Lieferform

Untergründe

Stahl

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: FREOLUX-Grundierung KL1712

Decklack: FREOLUX-Lackfarbe KL1022

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 40 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150)

Griffest: nach 80 Min. (Trockengrad 4 / DIN 53150)

Durchgetrocknet: nach 15 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen 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

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 farbtonabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf weisse (RU910) Grundlackfarbe.

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.