

# FREOLUX

## Zinkstaubfarbe KL1748MRU712

- Lufttrocknende Grundierung
- Für Stahluntergründe
- Zinkstaubhaltig
- Guter Korrosionsschutz

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	urethanisiertes Alkydharz
	<b>Farbton</b>	basaltgrau in Anlehnung an RAL 840 HR
	<b>Glanzgrad</b> visuell	stumpfmatt
	<b>Lieferviskosität</b>	27 bis 33 dPa.s / Spindel 1
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400474
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	2,8 g / ml + / - 0,2
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	86 % + / - 3
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	200 ml / kg + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	285 bis 315 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	3,2 bis 3,5 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“
<b>Lagerbeständigkeit</b>	Im Originalgebinde mindestens 9 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. / 4 mm Auslaufbecher (DIN 53211\*)

Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 4 bar

Streichen / Rollen: 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-Zinkstaubfarbe KL1748MRU712

Decklack: FREOLUX-Lackfarbe KL1022

---

**Verarbeitungsbedingungen**

oberhalb 10 °C

---

**Trocknung**

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150)

Griffest: nach 40 Min. (Trockengrad 4 / DIN 53150)

Durchgetrocknet: nach 7 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.

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.