

FREIOPLAST

Lackfarbe KP1054G

- Lösemittelhaltige Lackfarbe für den Inneneinsatz
- Schnelle An- und Durchtrocknung
- Hohe Filmhärte
- Gute Block- und Kratzfestigkeit

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acrylat - Mischpolymerisat		
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage			
Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend	30 bis 65	Winkel 20°	
Lieferviskosität DIN 53211*	110 bis 130 Sek. / 4 mm Auslaufbecher			
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400474 EFD-Verdünnung 400500			
Dichte theoretische Bestimmung	1,2 g / ml	+ / - 0,1		
Festkörper theoretische Bestimmung	53 %	+ / - 4		
Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	285 ml / kg	+ / - 20		
Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	175 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm			
Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5,7 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm			
Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 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 gut aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferviskosität in halbmatter und matter Glanzeinstellung möglich (evtl. einstellen mit Verdünnung abhängig von den Applikationsbedingungen)
Spritzen-Pneumatisch: nach Einstellung auf 20 bis 30 Sek.
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar
Streichen: in Lieferviskosität

Untergründe

ABS, Polystyrol, 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: FREOPOX-Grundierung ER1912M
Decklack: FREIOPLAST-Lackfarbe KP1054G

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocknen: nach 7 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 30 Min. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 14 Tage (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur)
kurzfristige Belastung bis 200°C möglich

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400474

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit 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

Beim Beschichten von Kunststoffen, z.B. ABS, PS und Zink empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

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 KP1054GRA910, reinweiss.

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