

# FREIOPLAST

## Grundierung KP1631

- Lösemittelhaltige haftungsvermittelnde Korrosionsschutzgrundierung
- Schnelltrocknend
- Gute Haftungseigenschaften auf verschiedenen Untergründen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Polymerisat / Epoxid-Kombination
	<b>Farbton</b>	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	stumpfmatt < 31 Winkel 85 °
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*	150 bis 160 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424 oder EFD-Verdünnung 400320
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,2 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	48 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	245 ml / kg + / - 10 29 Vol.% + / - 1
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	195 bis 210 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	4,8 bis 5,2 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 50 µm

<b>Lagerbeständigkeit</b>	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.
---------------------------	---

## Grundierung KP1631

### Verarbeitung und Anwendung

#### Verarbeitung

Vor der Verwendung gut aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 40 bis 60 Sek.  
Düse: 1,5 mm Spritzdruck: 3 bar  
Airless-Spritzen: nach Einstellung auf 80 bis 100 Sek.  
Düse: 0,58-0,75 mm Spritzdruck: 120 bis 150 bar  
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität

#### Untergründe

Aluminium, Edelstahl, Stahl, Kunststoff, verzinktes Stahl

Beim Beschichten von Aluminium, Kunststoffen und Zink empfehlen wir Haftungsversuche.

#### 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: Eisen  
Grundierung: FREIOPLAST-Grundierung KP1631  
Decklack: FREIOPLAST-Lackfarbe KP1610 oder KP1613

#### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

#### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)  
Griffest: nach 90 Min. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)  
Durchgetrocknet: nach 5 Tage (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

#### Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

#### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400424

#### 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

#### 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 farntonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf KP1631MRU124, ockergelb. 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.