

# FREIOTHERM

## HighSolid-Basislack KO1811MD1748

- Lösemittelhaltiger, festkörperreicher (High-Solid)  
Einbrenn-Metalleffekt Anlegelack
- Für Mehrschichtlackierung
- „Naß in Naß“ Verfahren
- Automobil-Zubehörteile z.B.: LM-Räder

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Acrylat - Aminoharzbasis	
	<b>Farbton</b>	strato-silber D1748	
	<b>Glanzgrad</b> visuell	seidenmatt	
	<b>Liefernviskosität</b> DIN 53211*	25 bis 35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400190 lange Einstellung oder EFD-Verdünnung 400198 kurze Einstellung	
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,0 g / ml	+ / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	35 %	+ / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	290 ml / kg	+ / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	50 bis 70 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 15 bis 20 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	<b>Spez. Widerstand</b>	500 bis 1000 k Ohm	Ransburg-Prüfgeräte

<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 gut aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Hochdruck-Spritzen: nach Einstellung auf 16 bis 18 Sek.  
Düse: 1,2 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar  
Niederdruck-Spritzen (HVLP): nach Einstellung auf 16 Sek.  
Elektrostatisch-Spritzen: z.B. Hochrotationsglocke,  
nach Einstellung auf 16 Sek.

### Untergründe

Leichtmetall-Räder

### 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

Grundierung:	FREOPOX-Pulverlack	PB1605AB0892
Anlegelack:	FREIOTHERM-HighSolid-Basislack	KO1811MD1748
Schutzlack:	FREIOTHERM-HighSolid-Klarlack	KO1853VRA999

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 15 °C

### Trocknung

Ofentrocknung: min. 5 Min. / 150 °C bis 10 Min. / 170 °C (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.