

FREIOPLAST

底漆

KP1631L

- L = 相对于标准系统
供货粘度的
另一种粘度
- 含溶剂的、附着能力可调整的防锈底漆
 - 快速干燥
 - 在各种基底上均有良好的附着特性
 - 所调制的喷涂粘度适应于无气喷涂和混气喷涂

技术/物理 参数	树脂种类	聚合物 /环氧树脂组合	
	颜色	玛瑙灰, 大约相当于 RAL 7038 依据 RAL 840 HR 其他色调可咨询	
	光泽度 DIN 67530 / DIN EN ISO 2813	暗哑光 < 31 测量角度 85°	
	供货黏度 DIN 53211*	70 - 80 s / 4 mm 液流杯	
	稀释剂	EFD-稀释剂 400424 或 EFD-稀释剂 400320	
	光泽度 理论测定	1,1 g / ml	+ / - 0,1
	固体 理论测定	44 %	+ / - 2
	固体体积 理论测定	225 ml / kg 25 Vol.%	+ / - 10 或 + / - 1
	消耗量 理论测定 在供货形式上, 无涂覆损失	210 - 230 g / m² 干膜厚度 50 µm	
	覆盖范围 理论测定 在供货形式上, 无涂覆损失	4,3 - 4,7 m² / kg 干膜厚度 50 µm	

储存耐受性

在原装油漆桶中至少 18 个月, 前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用. 各批次的最佳使用期请参照产品标签. 超期存放并不能说明产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑, 必须根据具体使用目的对所需特性进行检验.

加工及应用

加工

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器)。

喷射 - 真空: 调制后到 40 - 60 s

喷嘴: 1,5 mm 喷射压力: 3 bar

喷射 - 真空: 喷射 - 高压

喷嘴: 0,58-0,75 mm 喷射压力: 120 -150 bar

滚动/涂抹: 喷射 - 高压

基底

钢、不锈钢、铝、镀锌钢, 塑料

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质, 例如油、油脂或表面活性剂。

我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、 铬化)或机械(例如喷丸)的预处理方法。

使用建议

基底: 铁

底漆: FREIOPLAST-底漆 KP1631L

面漆: FREIOPLAST-油漆 KP1610 或者

FREIOPLAST-油漆 KP1613

加工条件

高于 10 °C

干燥

20°C 时的空气干燥

粉尘干燥: 30 分钟后 (干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)

有牢固把手: 2 小时后 (干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)

干透: 5 天后 (干燥度 4/DIN EN ISO 1522)

烤炉干燥: 最高可达 100°C (对象温度)

涂漆覆盖性

在打磨后可达到相同质量

工作设备的清洁

EFD-稀释剂 400424

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的

以及用于在加工时保护人身安全的预防措施.有关危险物质、

安全技术参数及对于健康/环保方面的建议

的详细注意事项. 可参照相关数据页。

特殊提示

试验条件

* 按 DIN 53211 的供货黏度说明:

DIN 53211 已于 1996 年 10 月废除. 事先咨询时, 可以提供按

DIN EN ISO 2431 的数值。

关于经济性和干燥的说明取决于色调。

给出的数据涉及到 KP1619LRU738。

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上。

计算实际消耗量时必须在理论

数值的基础上考虑附加值, 考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项。

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础。由于我们无法直接控制基材, 前处理, 喷涂工艺等诸多因素, 在质量未经使用方确认之前, 我公司不做任何保证, 如需更多相关信息, 请与我们联系。

当前数据页中的数据均为参考值, 并非规范。