

Technisches Datenblatt

EFD

Ausbesserungslack KP1053

- Lösemittelhaltige Einkomponenten-Lackfarbe
- zum Ausbessern kleiner Fehlstellen durch Aufhängung oder von Kratzern.
- Schnelle An- und Durchtrocknung
- Gute Haftungseigenschaften auf bereits beschichteten Objekten
- Nicht für flächiges Umlackieren

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acrylat-Mischpolymerisat	
Farbton	nach Pulverlackfarbtönen und anderen Farbtönen		
Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	nach Pulverlackausarbeitungen und anderen Musterteilen		
Lieferviskosität DIN 53211*	110 bis 130 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400474 EFD-Verdünnung 400500		
Dichte theoretische Bestimmung	1,0 g / ml + / - 0,2		
Festkörper theoretische Bestimmung	39 % + / - 3		
Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	260 ml / kg + / - 20		
Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	190 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm		
Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5,3 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 seidenmatten 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

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Tenside und Strahlrückstände; ggf. anschleifen.

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

- Staubtrocken: nach 10 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 1 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 5 Tagen (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

Aufgrund der verschiedenen FREI - Beschichtungssysteme und der Alterung der vorhandenen Lackierung empfehlen wir eine Haftungsprüfung 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 KP1053GD1786, reinweiß in glänzender Einstellung
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.