

FREIOPLAST

Reaktionshaftgrund KP1618MRU735

- Lösemittelhaltige Haftgrundierung
- Schnelle Lufttrocknung
- Wash-Primer

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Polyvinylbutyral-Kombination
Farbton	lichtgrau ca. RAL 7035 in Anlehnung an RAL 840 HR	
Glanzgrad visuell	stumpfmatt	
Lieferviskosität DIN 53211*	60 bis 80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400424	
Dichte theoretische Bestimmung	1,14 g / ml + / - 0,1	
Festkörper theoretische Bestimmung	46 % + / - 2	
Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	220 ml / kg + / - 5	
Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	133 bis 140 g / m ² Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	7,1 bis 7,5 m ² / kg Trockenfilmdicke 15 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
Lagerbeständigkeit	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.	

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Vor der Verwendung sorgfältig aufröhren (z.B. mit Schnellmischer).

Hochdruck-Spritzen: in Lieferform
Düse: 1,2 bis 1,5 mm Spritzdruck: 4 bis 5 bar
Streichen: in Lieferform
Tauchen: in Lieferform

Untergründe

Nichteisen-Metalle, 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: z.B. Stahl
Grundierung: FREIOPLAST-Reaktionshaftgrund KP1618MRU735
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 15 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 40 Min. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 1 bis 2 Tage (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

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.

Beständigkeit

Sehr guter Haftvermittler, speziell geeignet für vorbehandeltes Aluminium, z.B. alkalische oder saure Beizung bzw. Chromatierung und verzinkte Stahluntergründe in Kombination mit EFDEDUR-Decklacken. Aufgrund der unterschiedlichen Verzinkungsarten und Aluminiumlegierungen empfehlen wir Vorprüfungen (z.B. Haftung, Klimaprüfungen, uws.)

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.