

FREIOTHERM

Lackfarbe KO1056H

- Lösemittelhaltiger Einbrennlack
- Für Einschichtlackierungen von Stahl und NE-Metallen
- Gute Lichtbeständigkeit

| Technische / Physikalische Daten | Bindemittel-Basis | Acrylatharz | |
|---|---|--------------------------------------|--|
| Farbton | nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage | | |
| Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813 | seidenglänzend 30 bis 60 Winkel 60° | | |
| Lieferviskosität DIN 53211* | 90 bis 130 Sek. / 4 mm Auslaufbecher | | |
| Verdünnung | EFD-Verdünnung EFD-Verdünnung | 400474 (schnell) 400190 (langsam) | |
| Dichte theoretische Bestimmung | 1,2 g / ml | + / - 0,1 | |
| Festkörper theoretische Bestimmung | 67 % | + / - 5 | |
| Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | 430 ml / kg | + / - 20 | |
| Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 105 bis 120 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“ | | |
| Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 8 bis 9 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 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 gut aufröhren (z.B. mit Schnellmischer). Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 18 bis 22 Sek. Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar |
| Untergründe | Stahl, NE-Metalle |
| 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: Stahl Decklack: FREIOTHERM-Lackfarbe KO1056H |
| Verarbeitungsbedingungen | oberhalb 10 °C |
| Trocknung | Ofentrocknung: 30 Min. / 150°C oder 10 Min. / 180°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. Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf KO1056HS2559, beige. 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. |