

FREIOPLAST

Grundierung KP1622M

- Lösemittelhaltige Grundlackfarbe
- Schnelle Trocknung
- Universelle Überlackierbarkeit
- Guter Korrosionsschutz
- Gute Haftung

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Polyvinylharzkombination	
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad visuell	matt	
	Lieferviskosität	1000 bis 1600 mPa.s / Spindel 1	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320	
	Dichte theoretische Bestimmung	1,25 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	55 %	+ / - 3
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	280 ml / kg	+ / - 10
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	170 bis 185 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5,4 bis 5,8 m ² / kg Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 24 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).

Spritzen-Airless (heiß/kalt): in Lieferform
Spritzen-Pneumatisch: nach Einstellung auf 30 bis 50 Sek. / 4mm Auslaufbecher
nach DIN 53211*
Düse: 1,5 bis 1,8 mm Spritzdruck: ca.4 bar
Streichen: in Lieferform

Untergründe

Stahl, Aluminium, Zink, Zincor

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
Grundierung: FREIOPLAST-Grundlackfarbe KP1622M
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1 / DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 3 Std. (Trockengrad 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 2 Tagen (Pendeldämpfung / DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung: bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)

Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich (nach 20 bis 30 Min.).

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400320

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**Beständigkeit**

Bei entsprechendem Gesamtaufbau sehr guter Korrosionsschutz in Industrieklima gegeben.
Bei der Beschichtung von Zink / Zincor und Aluminium empfehlen wir Haftungsversuche 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 KP1622MRU910, weiß.
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.