

FREIOTHERM

Klarlack

KO1843MRA999

- Lösemittelhaltiger Einbrenn-Klarlack
- Für Mehrschichtlackierung
- „Naß in Naß“ – Verfahren
- Für Aluminiumprofile
- Gute Wetterbeständigkeit
- Gute mechanische Eigenschaften

| Technische / Physikalische Daten | Bindemittel-Basis | Acryl - Melaminharz | | |
|----------------------------------|--|---|---------------------|------------|
| | Farbton | farblos | | |
| | Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813 | matt | 20 bis 90 | Winkel 60° |
| | Lieferviskosität DIN 53211* | 35 bis 45 Sek. / 4 mm Auslaufbecher | | |
| | Verdünnung | EFD-Verdünnung 400075 | | |
| | Dichte theoretische Bestimmung | 1,0 g / ml | + / - 0,1 | |
| | Festkörper theoretische Bestimmung | 51 % | + / - 5 | |
| | Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | 480 ml / kg | + / - 25 | |
| | Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 50 bis 55 g / m ² Trockenfilmdicke 20 bis 25 µm siehe „Spezielle Hinweise“ | | |
| | Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 18-20 m ² / kg Trockenfilmdicke 20 bis 25 µm siehe „Spezielle Hinweise“ | | |
| | Spez. Widerstand | 200 bis 700 k Ohm | Ransburg-Prüfgeräte | |

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 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.

FREIOTHERM

Klarlack
KO1843MRA999

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

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

Hochdruck-Spritzen: nach Einstellung auf 16-20 Sek./4mm
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 4 bis 5 bar
Elektrostatisch-Spritzen: in Lieferform, z.B. Hochrotationsscheibe
Nach Einstellung auf 16-20 Sek./4mm

Untergründe

Chromatierte Aluminiumprofile

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: chromatiertes Aluminium
Anlegelack: FREIOTHERM-Metallic-Basislack KO1854M
Klarlack: FREIOTHERM-Klarlack KO1843MRA999

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 15 °C

Trocknung

Ofentrocknung: min. 35 Min. / 185 °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.

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.