

# FREOLUX

HighSolid-Lackfarbe

KL1033HRA631

- Lösemittelhaltiges High-Solid Einschichtsystem
- Mit Korrosionsschutz
- Universelle Verarbeitbarkeit
- Gutes Standvermögen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	ölmodifiziertes Polyesterharz		
	Farbton	bronzegrün RAL 6031 nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
	Glanzgrad DIN 67530	seidenglänzend	20 bis 50	Winkel 60°
	Lieferviskosität Haake-Viscotester VT02	1000 bis 1500 mPa.s / Spindel 1		
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400450 EFD-Verdünnung 400500		
	Dichte theoretische Bestimmung	1,39 g / ml	+ / - 0,1	
	Festkörper theoretische Bestimmung	72 %	+ / - 2,5	
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	390 ml / kg 54 Vol.%	+ / - 20 + / - 2	
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	195 bis 215 g / m² Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“		
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	4,7 bis 5,1 m² / kg Trockenfilmdicke 80 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 aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferform  
Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 60 bis 80 Sek./ 4mm Auslaufbecher DIN 53211\*  
Düse: 2 mm Spritzdruck: 4 bis 5 bar  
Rollen / Streichen: in Lieferform

### Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl, Guß

### 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 gestrahlt  
Decklack: FREOLUX-HighSolid-Lackfarbe KL1033HRA631

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 40 bis 70 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)  
Griffest: nach ca. 30 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)  
Durchgetrocknet: nach 3 bis 4 Wochen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)  
Ofentrocknung: bis 70 °C möglich (Objekttemperatur)

### Überlackierbarkeit

Innerhalb von 24 Std./ bei < 50 µm Trockenfilmdicke oder nach Durchtrocknung.  
Mit sich selbst: naß in naß, nach 20 Min. bis zu 4 Std. / 20 °C.  
Nach längerer Trocknung nur mit anschließender Wärmetrocknung: 1 Std. bei 70 °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

Forcierte Wärmetrocknung erhöht den Glanzgrad um 5 bis 15 Glanzeinheiten.  
Systembedingt tritt bei hellen, vorrangig weiß und weißabhängige Farbtöne eine leichte Vergilbung auf.

### Beständigkeit

Salzsprühtest, DIN 50021: 240 Std. – Unterwanderung < 5 mm

### 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.