

FREIOTHERM

Anlegelack KO1032RRU999

R = Variante zum Standard-System für die Räderbranche

- Lösemittelhaltiger farbloser Einbrennanlegelack für Leichtmetallräder
- In Verarbeitungsviskosität
- Gute Haftung auf verschiedenen Grundierpulverqualitäten
- Gute Überlackierbarkeit
- Verwendung als „Spanschutzlack“ in der Räderbranche

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acrylharz	
	Farbton	farblos	
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend	70 bis 80 Winkel 20°
	Lieferviskosität DIN 53211*	18 bis 22 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Spez. Widerstand Ransburg-Prüfgeräte	300 bis 600 k Ohm	
	Dichte theoretische Bestimmung	0,9 g / ml	+ / - 0,05
	Festkörper theoretische Bestimmung	25 %	+ / - 3
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	240 ml / kg	+ / - 5
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	65 bis 85 g / m ² Trockenfilmdicke 15 bis 20 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	16 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 gut aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck:	in Lieferform	
	Düse: 1,5 bis 1,8 mm	Spritzdruck: 3 bis 5 bar
Spritzen-Elektrostatisch:	in Lieferform	

Untergründe

Stahl, NE-Metalle und verschiedene Grundierpulverqualitäten

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:	Leichtmetallräder	
Grundierung:	FREOPOX-Pulverlack	PB6405
Basislack:	FREIOTHERM-Metallic-Basislack	KO1808
Spanschutzlack:	FREIOTHERM-Anlegelack	KO1032RRU999
	Glanzdrehen	
Polyester-Klar-Pulver:	FREIOTHERM-Pulverlack	PT1005BRA999, farblos

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.

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.