

# FREIOTHERM

## Laque de base métallisée KO1807

- Laque de base métallisée au four
- Pour revêtement multicouche
- Procédé « mouillé sur mouillé »
- Pour accessoires automobile p. ex. roues d'aluminium

### Données /Techniques et physiques

**Résine de base** Résines acryliques et mélamines

**Teintes** teintes métalliques de l'assortiment de l'industrie automobile  
autres teintes sur demande

**Indice de brillance visuelle** de semi-mat à satiné

**Viscosité de livraison** 25 à 35 sec. / 4 mm  
DIN 53211\* coupe d'écoulement

**Diluant** FREIOTHERM-Diluant 400190  
Solvant lourd ou  
FREIOTHERM-Diluant 400199  
Solvant léger

**Densité** 1,0 g / ml + / - 0,1  
Détermination théorique

**Extrait sec** 30 % + / - 5  
Détermination théorique

**Taux volumique d'extrait sec** 245 ml / kg + / - 35  
Détermination théorique

**Consommation** 50 à 100 g / m<sup>2</sup>  
Détermination théorique  
En forme de livraison,  
sans perte d'application  
épaisseur de feuil 15 à 20 µm  
voir « remarques spéciales »

**Résistivité spécifique** 200 à 700 k Ohm  
selon le méthode Ransburg

### Stabilité au stockage

Au moins 9 mois en emballages d'origine fermés, si ceux-là sont fermés hermétiquement et stockés à une température entre 5°C et 25°C. Les emballages ouverts impliquent une utilisation à bref délai. La date de péremption de chaque lot de fabrication est mentionnée sur l'étiquette. Un stockage dépassant la date de péremption ne signifie pas nécessairement que le produit est inutilisable. Dans ce cas, il est indispensable, au préalable, de faire effectuer un contrôle de qualité en conformité avec l'Assurance Qualité.



---

## Traitement et application

### Application

Bien mélanger avant l'utilisation (p. ex. avec un mélangeur rapide).

Pistolage à haute pression: Viscosité d'application ajustée entre 16 et 18 sec.  
Buse: 1,2 mm Pression d'atomisation: 3 à 4 bars

Pistolage à basse pression (HVLP): Viscosité d'application ajustée à 16 sec.

Pistolage électrostatique: p.ex. atomiseur à haute rotation  
Viscosité d'application ajustée à 16 sec.

---

### Supports

roues d'aluminium

---

### Prétraitement

Le support doit être propre et sans reste de produit empêchant l'adhérence comme p. ex.: huiles, graisses et agents de surface. Nous recommandons, selon les exigences, d'utiliser un procédé de prétraitement conformément approprié chimique (p. ex. phosphatation, chromatisation) ou mécanique (p.ex. sablage).

---

### Proposition de revêtement

couche de fond:	FREOPOX-peinture poudre	PB1605AB0892
couche métallique:	FREIOTHERM-Basecoat métallisée	KO1807
vernis de finition:	FREIOTHERM-Vernis HighSolid	KO1850LRA999,
	FREIOTHERM-Vernis HighSolid	KO1853GRA999

---

### Température d'application

au-dessus de 15 °C

---

### Séchage

Séchage au four: 5 min. / 150 °C à 10 min. / 170 °C température de l'objet

---

### Nettoyage des outils de travail

EFD-Diluant 400500

---

### Remarques de protection au travail et à l'hygiène

Tenir compte des mesures habituelles relatives à la manipulation des peintures à base de solvants comme ventilation, aspiration et protection du personnel lors de l'application. Des remarques de recommandation pour l'utilisation des produits dangereux, relatives à l'hygiène, à la sécurité du travail et à la protection de l'environnement sont précisées sur la fiche de données de sécurité du produit adéquat.

---

## Remarques spéciales

### Conditions d'essais

Donnée de la viscosité de livraison selon DIN 53211:

DIN 53211 a été retiré en octobre 1996.

La valeur selon DIN EN ISO 2431 est disponible sur demande.

Les données de rentabilité et de marquage dépendent de la teinte.

Les données mentionnées sont basées sur KO1807MS1950, „argent avus“.

Toutes les déclarations sont basées sur un climat standard 20/65 DIN 50014

Pour le calcul de la consommation réelle il est nécessaire de tenir compte d'un surplus aux données théoriques, voir indications p. ex. dans DIN 53220 et en expérience de pratique

Ces déclarations sont fondées sur l'état actuel de nos connaissances du produit et notre expérience. Nous avons aucune influence sur l'application.

Nous sommes à votre disposition pour toutes autres informations.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.