

FREIOTHERM

Basecoat métallisé KO1846

- Laque de base métallisée à solvants
- Pour le laquage de roues en alliage léger
- Pour revêtement métallisé avec effet de chrome
- Sur peinture en poudre
- Séchage rapide
- Bon pouvoir couvrant

Données /Techniques et physiques	Résine de base	Résine de polymérisat
Teintes		teintes métallisées highgloss, argent sterling et shadow chrom
Indice de brillance visuelle		satiné – sans vernis
Viscosité de livraison DIN 53211* AFNOR		12 à 16 sec. /4 mm coupe d'écoulement (70 à 100 sec. /2 mm coupe d'écoulement) 14 à 18 sec. /4 mm coupe d'écoulement
Densité Détermination théorique		0,950 g / ml + / - 0,05
Extrait sec Détermination théorique		6 % + / - 3
Rendement superficiel théorique en forme de livraison, sans perte d'application		1 à 3 m ² / kg épaisseur de feuille 3 à 5 µm voir „remarques spéciales“
Résistivité Méthode Ransburg Méthode Sames		200 à 700 K-Ohm 14 à 60 M-Ohm x cm

Stabilité au stockage

Au moins 6 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: en viscosité de livraison
Buse: 0,9 à 1,2 mm Pression d'atomisation: 4 à 6 bars

Supports

Alliage d'aluminium poudré.

Prétraitement

Le support doit être propre et sans reste de produit empêchant l'adhérence comme p. ex.: huiles, graisses et agents de surface.

Proposition de revêtement

couche de fond: FREOPOX-peinture poudre	PB6005AS2125
couche métallique: FREIOTHERM-Basecoat métallisée	KO1846
vernis de finition: FREIOTHERM-Vernis HighSolid	KO1850LRA999 ou
FREIOTHERM-Vernis HighSolid	KO1853FRA999

Température d'application

au-dessus de 15 °C

Séchage

Séchage au four: p. ex. 150 °C / 10 min. 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 KO1846MS2246, argent sterling.
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.