

# FREIOTHERM

Klarlack  
KO1856

- Lösemittelhaltiger Mattklarlack für Mehrschichtlackierung
- Verarbeitungsfertiger Einstellung (mit hohem Festkörper)
- Gleichmäßiger Mattierungseffekt bei verschiedenen Beobachtungswinkeln (60° und 85°)
- Ofentrocknung ab 150°C Objekttemperatur möglich
- Anwendung bei Automobil-Zubehörteilen, z.B.: Leichtmetall-Räder

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Acrylat – Malaminharz		
	<b>Farbton</b>	farblos		
	<b>Glanzgrad</b>	KO1856HRA999 = matt	20 bis 30	Winkel 60°
	DIN 67530 und	KO1856MRA999 = Stumpfmatt	15 bis 25	Winkel 60°
	DIN EN ISO 2813	KO1856ZRA999 = Zwischenglanz	je nach Kundenvorgabe	
	<b>Lieferviskosität</b>	18 bis 20 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
	DIN 53211*			
	<b>Dichte</b>	1,0 g / ml	+ / - 0,1	
	theoretische Bestimmung			
	<b>Festkörper</b>	40 %	+ / - 2	
	theoretische Bestimmung			
	<b>Festkörpervolumen</b>	350 ml / kg	+ / - 15	
	theoretische Bestimmung			
	<b>Spez. Widerstand</b>	400 bis 600 K Ohm		
	Ransburg-Prüfgerät			
	<b>Verbrauch</b>	40 bis 75 g / m <sup>2</sup>		
	theoretisch	Trockenfilmdicke 15 bis 25 µm		
	in Lieferform,	siehe „Spezielle Hinweise“		
	ohne Applikationsverlust			

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 6 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  
KO1856

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

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

Hochdruck-Spritzen:	in Lieferviskosität Düse: 1,2 bis 1,8 mm	Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Niederdruck-Spritzen (HVLP):	in Lieferviskosität Düse: 1,2 bis 1,8 mm	Spritzdruck: 2 bis 3 bar
Elektrostatisch-Spritzen:	z.B. Hochrotationsglocke, in Lieferviskosität	

### Untergründe

Leichtmetall-Räder

### 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

Grundierung:	FREOPOX-Pulverlack	PB6405
Anlegelack:	FREIOTHERM-Metallic-Basislack	KO1846 / KO1807 oder KO1808
Transparentpulver:	FREOCRYL-Pulverlack	PY1005
Klarlack:	FREIOTHERM-klarlack	KO1856

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 15 °C

### Trocknung

Ofentrocknung: 10 Min./ 170 °C (Objekttemperatur)

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit 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.