

FREIOTHERM

System-Lack KO9135

- Lösemittelhaltiger System-Einbrennlack auf Basis von Acryl-Melamin
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Standard-System: KO1835 FREIOTHERM-Einschichlack
- Chemikalienbeständig nach DIN 68861- Teil 1 Beanspruchungsgruppe: 1B
- Für hohe Oberflächenbeanspruchung (hohe Kratzfestigkeit)

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acrylat- / Melaminharz - Kombination
	Farbton	zwischen Pulverlack und RAL-Ton RAL 840 HR oder Kunden-Muster (bzw. Kundenspezifikation)
	Glanzgrad DIN 67530	seidenmatt 25 bis 35 Winkel 60°
	Lieferviskosität DIN 53211	60 bis 70 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Spez. Widerstand Ransburg-Prüfgeräte In Verarbeitungsform	500 bis 1000 k Ohm
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400190
	Dichte theoretische Bestimmung	1,25 g / ml + / - 0,05
	Festkörper theoretische Bestimmung	65 % + / - 2
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	395 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	70 bis 80 g / m ² Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	13 m ² / kg Trockenfilmdicke 30 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

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 30 bis 35 Sek.
Düse: 1,5 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar
Airless-ESTA: nach Einstellung auf 30 bis 35 Sek.
Düse: 13 er Materialdruck: 150 bis 180 bar

Untergründe

Stahl, Stahl gestrahlt

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 eisenphosphatiert
Decklack: FREIOTHERM-System-Lack KO9135

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °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

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf lichtgrau RAL 7035 in halbmatter Einstellung. 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.