

# FREIOPLAST

Lackfarbe  
KP1612MN1186

- Lösemittelhaltige 1K-Lackfarbe
- Schnelltrocknend
- Gute Haftungseigenschaften

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Polymerisat / Epoxid-Kombination
<b>Farbton</b>		grau N1186 andere Farbtöne auf Anfrage
<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813		matt < 31 Winkel 85 °
<b>Lieferviskosität</b> Haake Viscotester VT02		20 bis 30 dPas / Spindel 1
<b>Verdünnung</b>		EFD-Verdünnung 400424 oder EFD-Verdünnung 400320
<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung		1,2 g / ml + / - 0,1
<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung		58 % + / - 2
<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung		320 ml / kg + / - 10
<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust		150 bis 160 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm
<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust		6,2 bis 6,6 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 50 µm

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 18 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 15 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.

Lackfarbe  
KP1612MN1186

---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

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

Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 40 bis 60 Sek. / 4 mm Auslaufbecher DIN53211\*  
Düse: 1,5 mm Spritzdruck: 3 bar  
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität

---

### Untergründe

Stahl

---

### 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  
Decklack: FREIOPLAST-Lackfarbe KP1612MN1186

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 40 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)  
Griffest: nach 3 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)  
Durchgetrocknet: nach 6 Tage (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 80°C möglich (Objekttemperatur)

---

### Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich.

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400424

---

### 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.