

FREIOPLAST

Coating KP1613

- Oldószeres festék
- Vékony rétegben is használható
- Egyrétegben vagy fedofestékként is használható
- Korrózió védelem
- Tapadás különböző felületeken

Muszaki / Fizikai adatok	Gyanta	Akril Kopolimer
	Szín	RAL 840 színekártya Freoplast- Container színekártya Kérésre más színekártya szerint is
	Fényességi érték DIN 67530 + DIN EN ISO 2813	KP1613G = fényes 35 - 84 geometry 20° KP1613H = matt 31 - 56 geometry 85°
	Eredeti viszkozitás DIN 53211*	130 - 150 s./ 4 mm pohár
	Hígító	EFD-Thinner 400320
	Fajsúly Számolt	1,15 g / ml +/- 0,1
	Szárazanyag tartalom Számolt	55 % +/- 2
	Szárazanyag tartalom térfogat szerint Számolt	330 ml / kg +/- 20 380 ml / l +/- 20
	Kalkulált szükséglet eredeti viszkozítással	140 - 160 g / m ² 120 - 140 ml / l
	Felhordási veszteség nélkül	Száraz rétegvastagság 50 µm

Tárolhatóság	Kb. 18 hónap eredeti csomagolásban 15 és 25 °C hőmérsékleten ha az eredeti csomagolás tökéletesen zárt. A felnyitott csomagolású anyagot rövid időn belül fel kell használni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.
---------------------	--

Alkalmazás / felhasználás

Felhasználás

Használat előtt alaposan keverjük fel (p.l. keveroszárral)
 Airless berendezésnél: Eredeti viszkozitás
 Fúvóka: 0,33 mm anyagnyomás 180 bar
 Fúvóka: 0,45 mm anyagnyomás 130 bar
 Surított levegős szórás: Viszkózitás 30-60 s.
 Fúvóka: 1,4 mm levegőnyomás 5 bar
 Fúvóka: 2,0 mm levegőnyomás 3 bar
 Hengerrel/ecsettel: Eredeti viszkozitás

Felületek

Acél, alumínium, rozsdamentes acél, cinkkel bevont felületek
 Cinkkel bevont és alumínium felületek esetén javasoljuk ellenőrizni a használhatóságot (pl. tapadás).

Felület elokészítés

A felületnek olaj-, por-, zsírmentesnek kell lennie. Javasoljuk még vegyileg a foszfátózást, kromátózást és a mechanikai tisztítást (pl. Szemcseszórás).

Javaslat bevonatrendszerre

Felület: acél
 Alapozó: FREOPOX-Primer ER1912V vagy FREOLUX-Primer KL1709
 Fedofesték: FREIOPLAST-Coating KP1613

Felhasználási hőmérséklet

10 °C fölött

Száradás

Levegon 20 C-on

Porszáráz: 30 - 40 perc után (degree of drying 1/ DIN 53150)
 Érintésszáráz: 2 - 4 óra (degree of drying 4/ DIN 53150)
 Teljesen száráz: 2 - 4 nap után (swinging beam hardness/ ISO 1522)

Kemencében: 80 C-ig lehet felmelegíteni (tárgyhőmérséklet)

Átfestés

Csiszolás után önmagával

Berendezés tisztítása

EFD-thinner 400320

Egészségvédelmi és biztonsági tanácsok

A szokásos szelloztetési és egyénvédelmi elovigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Különleges megjegyzések

FREIOPLAST-Coating KP1613 közkedvelten használt javítófesték is, Airless berendezéssel acélra vagy acélkonténerre : >80 µm száraz rétegben

Teszt körülmények

* Szállítási viszkozitás DIN 53211 szerint:
 DIN 53211 visszavonásra került 1996 októberben. Kérésre a DIN EN ISO 2431 szerinti értékeket is meg tudjuk adni.

Az adatlapon szereplő kiadósság, száradási idő és egyéb jellemzők színfüggőek. Ezen értékek a KP1613HRA910 RAL9010 fehér matt festékre vonatkoznak.

Minden információ a 20/65 DIN 50014 szabványon alapul.
 A valódi felhasználásnál a felhordási veszteséggel is számolni kell.
 Erre való utalást valamint gyakorlati tapasztalat és javaslat a DIN53220-as szabványban található

Minden információ legjobb tudásunk szerinti. A felhordás minőségére nincs ráhatásunk.
 További információkért keressenek bennünket.