

FREIOPLAST

Reaktionshaftgrund
KP1619VRU621

V = Variante zum Standard-System

- Lösemittelhaltiger Reaktionshaftgrund
- Schnelle Lufttrocknung
- Wash-Primer

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Polyvinylbutyral
Farbton	blassgrün ca. RAL 6021 in Anlehnung an RAL 840 HR	
Lieferviskosität DIN 53211*	25 bis 35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400424	
Dichte theoretische Bestimmung	0,9 g / ml	+ / - 0,1
Festkörper theoretische Bestimmung	25 %	+ / - 2
Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	165 ml / kg	+ / - 5
Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	85 bis 95 g / m ² Trockenfilmdicke 15 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	10 bis 11 m ² / kg Trockenfilmdicke 15 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

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

Hochdruck-Spritzen: in Lieferform
Düse: 1,2 bis 1,5 mm Spritzdruck: 4 bis 5 bar
Streichen: in Lieferform
Tauchen: in Lieferform

Untergründe

Nichteisen-Metalle, 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: z.B. Stahl
Grundierung: FREIOPLAST-Reaktionshaftgrund KP1619VRU621
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 10 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 30 Min. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 1 bis 2 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 180 °C möglich (Objekttemperatur)

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.

Beständigkeit

Sehr guter Haftvermittler, speziell geeignet für vorbehandeltes Aluminium, z.B. alkalische oder saure Beizung bzw. Chromatierung und verzinkte Stahluntergründe in Kombination mit EFDEDUR-Decklacken. Aufgrund der unterschiedlichen Verzinkungsarten empfehlen wir Vorprüfungen (z.B. Haftung, Klimaprüfungen, uws.)

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.