

# FREIOPLAST

## Grundierung KP1622

- Lösemittelhaltige Grundlackfarbe
- Schnelle Trocknung
- Universelle Überlackierbarkeit
- Guter Korrosionsschutz
- Gute Haftung

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Polyvinylharzkombination
	<b>Farbton</b>	silbergrau, lichtgrau, weiß angelehnt an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b>	matt
	<b>Lieferviskosität</b> Haake-Viscotester VT02	1000 bis 1600 mPa.s / Spindel 1
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,25 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	55 % + / - 3
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	280 ml / kg + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	170 bis 185 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5,4 bis 5,8 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 50 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.

Grundierung  
KP1622

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

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

Spritzen-Airless (heiß/kalt): in Lieferform  
 Spritzen-Pneumatisch: nach Einstellung auf 30 bis 50 Sek. / 4mm Auslaufbecher nach DIN 53211\*  
 Düse: 1,5 bis 1,8 mm Spritzdruck: ca.4 bar  
 Streichen: in Lieferform

### Untergründe

Stahl, Aluminium, Zink, Zincor

### 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  
 Grundierung: FREIOPLAST-Grundlackfarbe KP1622  
 Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150)  
 Griffest: nach 3 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150)  
 Durchgetrocknet: nach 2 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)  
 Ofentrocknung: bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)

### Überlackierbarkeit

Nach dem Anschleifen mit gleicher Qualität möglich (nach 20 bis 30 Min.).

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400320

### 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

### Beständigkeit

Bei entsprechendem Gesamtaufbau sehr guter Korrosionsschutz in Industrieklima gegeben. Bei der Beschichtung von Zink / Zincor und Aluminium empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

### 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.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf weiße Grundlackfarbe. 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.