

FREIOPLAST

Grundierung KP1631LRU738

- L = Alternative Einstellung der Lieferviskosität zum Standardsystem
- Lösungsmittelhaltige, Haftungsvermittelnde Korrosionsschutzgrundierung
 - Schnelltrocknend
 - Gute Haftungseigenschaften auf verschiedenen Untergründen
 - Eingestellt auf Spritzviskosität zur Airless- und Airmixverarbeitung

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Polymerisat / Epoxid-Kombination
Farbton		achatgrau ca. RAL 7038 in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813		stumpfmatt < 31 Winkel 85 °
Lieferviskosität DIN 53211*		70 bis 80 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
Verdünnung		EFD-Verdünnung 400424 oder EFD-Verdünnung 400320
Dichte theoretische Bestimmung	1,1 g / ml	+ / - 0,1
Festkörper theoretische Bestimmung	44 %	+ / - 2
Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	225 ml / kg 25 Vol.%	+ / - 10 + / - 1
Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	210 bis 230 g / m ²	Trockenfilmdicke 50 µm
Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	4,3 bis 4,7 m ² / 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.

Grundierung
KP1631LRU738

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

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

Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 40 bis 60 Sek.
Düse: 1,5 mm Spritzdruck: 3 bar
Airless-Spritzen: in Lieferviskosität
Düse: 1,5 mm Spritzdruck: 120 bis 150 bar
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität

Untergründe

Aluminium, Edelstahl, Stahl, Kunststoff, verzinktes Stahl
Beim Beschichten von Aluminium, Kunststoffen und Zink empfehlen wir Haftungsversuche.

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:	Eisen	
Grundierung:	FREIOPLAST-Grundierung	KP1631LRU738
Decklack:	FREIOPLAST-Lackfarbe	KP1610 oder
	FREIOPLAST-Lackfarbe	KP1613

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 2 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 5 Tagen	(Pendeldämpfung ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 100°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.