

# FREIOPLAST

## Grundierung KP1690

- Lösemittelhaltige, Haftungsvermittelnde Grundierung
- Kühlmittelbeständig
- Gute Haftung auf Stahl und Nichteisen-Metalle

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Polymerisat, Phenolharz
	<b>Farbton</b>	fehgrau, weiss in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> visuell	matt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*	90 bis 100 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400424 oder EFD-Verdünnung 400500
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,1 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	44 % + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	220 ml / kg + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	130 bis 140 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 30 µm
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	ca. 7,5 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 30 µm

<b>Lagerbeständigkeit</b>	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 gut aufrühren (z.B. mit Schnellmischer).

Airless-Spritzen: nach Einstellung auf 30 bis 50 Sek.  
Düse: 0,33 mm Spritzdruck: 100 bis 150 bar  
Spritzen-Hochdruck: nach Einstellung auf 20 bis 25 Sek.  
Düse: 1,7 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar  
Rollen/ Streichen: in Lieferviskosität

---

### Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle

---

### 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: Stahlblech  
Grundierung: FREIOPLAST-Grundierung KP1690  
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044

---

### 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 Std. (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.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf KP1690MRU700, fehgrau. 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.