

EFDESILK

Metalleffektlack

KT1815L

L = Variante zum Standard-System betreffend Lieferviskosität

- Lösemittelhaltiger Metalleffektlack
- Lufttrocknend
- Hitzebeständigkeit:
 - gestrahltes Blech: Trockenfilmdicke < 20 µm bis 600 °C (Objekttemperatur)
 - glattes Eisenblech: Trockenfilmdicke < 20 µm bis 300 °C (Objekttemperatur) (siehe „Spezielle Hinweise“)

| Technische / Physikalische Daten | Bindemittel-Basis | Silikonharze | |
|---|----------------------------------|--|--|
| Farbton | R2064 = RA906 = | schwarzmetallic weißaluminium RAL 9006 | |
| Glanzgrad visuell | | matt | |
| Lieferviskosität DIN 53211* | | 30 bis 35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher | |
| Dichte theoretische Bestimmung | | 1,0 g / ml | + / - 0,1 |
| Festkörper theoretische Bestimmung | R2064 = RA906 = | 25 % 18 % | + / - 2 + / - 2 |
| Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | R2064 = RA906 = | 140 ml / kg 125 ml / kg | + / - 5 + / - 5 |
| Verbrauch Theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust | R2064 = RA906 = | 138 bis 148 g / m ² 155 bis 165 g / m ² | Trockenfilmdicke 20 µm Siehe „Spezielle Hinweise“ |
| Ergiebigkeit theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust | R2064 = RA906 = | 6,7 bis 7,2 m ² / kg 6,0 bis 6,5 m ² / kg | Trockenfilmdicke 20 µm siehe „Spezielle Hinweise“ |

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 9 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).

Spritzen-Hochdruck: in Lieferform
Düse: 1,3 bis 1,5 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl gestrahlt
Decklack: EFDESILK-Metalleffektlack KT1815LR2064 / KT1815LRA906

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

| | | |
|------------------|--------------|----------------------------|
| Staubtrocken: | nach 30 Min. | (Trockengrad 1/ DIN 53150) |
| Griffest: | nach 8 Std. | (Trockengrad 4/ DIN 53150) |
| Durchgetrocknet: | nach 3 Tagen | (Pendeldämpfung/ ISO 1522) |

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

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.

Bei glattem Blech ist eine eigene Prüfung auf Haftung und Eignung der Beschichtung für den beabsichtigten Zweck durchzuführen. Temperaturen über 300°C können zum Haftungsverlust der Beschichtung führen.

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.