

# EFDESILK

## Metalleffektlack KT1824MRA906

- Lösemittelhaltiger Metalleffektlack
- Lufttrocknend
- Hohe Trockenfilmdicke bis 50 µm möglich
- Gute Treibstoffbeständigkeit
- Hitzebeständigkeit:
  - gestrahltes Blech: Trockenfilmdicke < 50 µm bis 600 °C (Objekttemperatur)
  - glattes Eisenblech: Trockenfilmdicke < 50 µm bis 300 °C (Objekttemperatur)
 (siehe „Spezielle Hinweise“)

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Silikonharze
	<b>Farbton</b>	weissaluminium RAL 9006
	<b>Glanzgrad</b> visuell	matt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*	25 bis 30 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400009 EFD-Verdünnung 400320
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,15 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	45 % + / - 1
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	260 ml / kg + / - 5
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	110 bis 120 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	8,3 bis 9,3 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 30 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).

Airless-Spritzen:	in Lieferform Düse: 0,28 bis 0,33 mm	Spritzdruck: 80 bis 120 bar
Pneumatisch-Spritzen:	in Lieferform Düse: 1,3 bis 1,5 mm	Spritzdruck: 3 bis 5 bar
Streichen:	in Lieferform	

### 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 geeignete mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

### Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl gestrahlt  
Decklack: EFDESILK-Metalleffektlack KT1824MRA906

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C	
Staubtrocken:	nach 15 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 30 Min. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 24 Std. (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

### Beständigkeit

Nach dem Einbrennen (1 Std. / 200 °C) wird eine gute Beständigkeit gegen Superbenzin erreicht.

### 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 auf glattem Blech 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.