

# EFDEZELL

## Spritzfüller ZK1600MRU735

- Lösemittelhaltiger Spritzfüller auf Basis Nitro-Kombi
- Schnelltrocknend

<b>Technisch / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Cellulosenitrat-Alcydharz-Kombination
	<b>Farbton</b>	Lichtgrau ca. RAL 7035 in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> visuell	matt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211*	150 bis 170 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400500
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,1 g / ml    + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	43 %            + / - 4
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	290 ml / kg    + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	167 bis 179 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5,6 bis 6,0 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.

---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

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

Hochdruck-Spritzen: nach Einstellung auf 20 bis 40 Sek.  
Düse: 1,5 bis 2,0 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar  
Airless-Spritzen: nach Einstellung auf 60 bis 80 Sek.  
Düse: 0,33 bis 0,38 mm Materialdruck 100 bis 150 bar

---

### Untergründe

Stahl

### 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:	EFDEZELL-Grundierung	ZK1601
Zwischenschicht:	EFDEZELL-Spritzfüller	ZK1600MRU735
Decklack:	EFDEZELL-Lackfarbe	ZK1001

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach	10	Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach	2	Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach	2	Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis	50	°C möglich	(Objekttemperatur)

---

### Überlackierbarkeit

mit Nitro-Kombi-Lackfarbe möglich

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

---

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Endlüftung 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 bzw. der praktischen Ergiebigkeit 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.