

FREIOTHERM

HighSolid-Klarlack KO1853H

- Lösemittelhaltiger Matt-Klarlack
- Hoher Festkörper in Verarbeitungviskosität
- Ofentrocknung ab 150°C Objekttemperatur möglich
- Für Lackierung von Automobil-Zubehörteilen, z.B.: Leichtmetall-Räder

| | | |
|---|--|---|
| Technische / Physikalische Daten | Bindemittel-Basis | Acrylat - Malaminharz |
| | Farbton | farblos |
| | Glanzgrad visuell auf Pulvergrundierung-schwarz/ Acrylpulver-farblos | seidenglänzend 21 bis 50 Winkel 60° siehe „Spezielle Hinweise“ |
| | Lieferviskosität DIN 53211* AFNOR ISO 2341 | 18 bis 24 Sek. / 4 mm Auslaufbecher 20 bis 30 Sek. / 4 mm Auslaufbecher 30 bis 50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher |
| | Dichte theoretische Bestimmung | 1,00 g / ml + / - 0,1 |
| | Festkörper theoretische Bestimmung | 42 % + / - 6 |
| | Festkörpervolumen theoretische Bestimmung | 410 ml / kg + / - 20 |
| | Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust | 50 bis 80 g / m ² Trockenfilmdicke 20 bis 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. | |

FREIOTHERM

HighSolid-Klarlack
KO1853H

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

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

| | |
|------------------------------|---|
| Hochdruck-Spritzen: | nach Einstellung auf 18 bis 22 Sek. Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar |
| Niederdruck-Spritzen (HVLV): | nach Einstellung auf 18 bis 22 Sek. Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar |
| Elektrostatisch-Spritzen: | z.B. Hochrotationsglocke, nach Einstellung auf 16 bis 20 Sek. |

Untergründe

Leichtmetall-Räder

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

| | |
|---|--------------------------|
| Grundierung: FREOPOX-Pulverlack | PB6205 |
| Anlegelack: FREIOTHERM-Metallic-Basislack | KO1846 / KO1807 / KO1808 |
| Klarlack: FREIOTHERM-HighSolid-Klarlack | KO1853H |

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 15 °C

Trocknung

Ofentrocknung: min. 15 Min./ 150 °C (Objekttemperatur)

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.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Der Glanzgrad hängt im Wesentlichen vom Lackaufbau und deren Applikations- und Einbrennbedingungen ab.

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.