

# FREIOTHERM

## Metallic-Basislack KO1846

- Lösemittelhaltiger Metallic-Basislack
- Für die Lackierung von Leichtmetall-Räder
- Für chromähnliche, feine und helle Metalleffekte
- Auf Pulverlack-Grundierung
- Rasche Antrocknung

|   |  |  |
|---|--|--|
| <b>Technische / Physikalische Daten</b> | <b>Bindemittel-Basis</b>   | Polymerisatharz  |
|   | <b>Farbton</b>   | Metallic - Farbtöne  |
|   | <b>Glanzgrad</b><br>visuell  | seidenglänzend - ohne Klarlack   |
|   | <b>Lieferviskosität</b><br>DIN 53211*<br>AFNOR (französische Norm)   | 12 bis 20 Sek. /4 mm Auslaufbecher<br>14 bis 22 Sek. /4 mm Auslaufbecher                   |
|   | <b>Dichte</b><br>theoretische Bestimmung   | 0,950 g / ml + / - 0,05  |
|   | <b>Festkörper</b><br>theoretische Bestimmung   | 7 % + / - 6  |
|   | <b>Ergiebigkeit</b><br>theoretisch<br>in Lieferform, ohne Applikationsverlust  | 4 bis 10 m <sup>2</sup> / kg<br>Trockenfilmdicke 3 bis 10 µm<br>siehe „Spezielle Hinweise“ |
| <b>Lagerbeständigkeit</b>               | Im Originalgebinde mindestens 6 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.

Spritzen-Hochdruck: in Lieferform  
Düse: 0,9 bis 1,2 mm Spritzdruck: 4 bis 6 bar

---

### Untergründe

Pulvergrundierte Aluminiumlegierungen

---

### Vorbereitung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside.

---

### Aufbauvorschlag

|              |                               |             |
|--------------|-------------------------------|-------------|
| Grundierung: | FREIOTHERM-Pulverlack         | PB6205      |
| Basislack:   | FREIOTHERM-Metallic-Basislack | KO1846      |
| Klarlack:    | FREIOTHERM-HighSolid-Klarlack | KO1853 oder |
|              | FREIOTHERM-Klarlack           | KO1856      |

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

Ofentrocknung: z. B. 150 °C / 10 Min. (Objekttemperatur)  
(je nach Anlagenbedingung)

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

---

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen 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 und Kennzeichnung sind farhtonabhängig.  
Die angegebenen Daten beziehen sich auf KO1846MVW02A, decorsilber.  
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.