

# FREIOTHERM

## Metallic-Basislack KO1808

- Lösemittelhaltiger Einbrenn-Metalleffekt Basislack
- Für Mehrschichtlackierung
- „Naß in Naß“ Verfahren
- Automobil-Zubehörteile z.B.: LM-Räder

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	Acrylat - Aminoharzbasis
	<b>Farbton</b>	Metallic-Farbton aus dem Sortiment der Automobil-Industrie andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> visuell	seidenmatte bis seidenglänzende Einstellung
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* AFNOR (Französische Norm)	25 bis 35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher 26 bis 40 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400198 kurze Einstellung EFD-Verdünnung 400190 lange Einstellung
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,0 g / ml + / - 0,1
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	25 % + / - 8
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	230 ml / kg + / - 50
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	50 bis 110 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 15 bis 20 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Lackwiderstand</b> Ransburg-Methode Sames-Methode	250 bis 800 K-Ohm 15 bis 60 M-Ohm x cm

**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

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Hochdruck-Spritzen: nach Einstellung auf 16 bis 18 Sek.  
Düse: 1,2 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar  
Niederdruck-Spritzen (HVLV): nach Einstellung auf 16 bis 18 Sek.  
Elektrostatisch-Spritzen: z.B. Hochrotationsglocke,  
nach Einstellung auf 16 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	KO1808
Klarlack:	FREIOTHERM-HighSolid-Klarlack	KO1853

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 15 °C

### Trocknung

Ofentrocknung: min. 10 Min. / 150 °C (Objekttemperatur)

### 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, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf KO1808MR1904, brillantsilber. 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.