

FREIOTHERM

Klarlack
KO1856

- Lösemittelhaltiger Mattklarlack für Mehrschichtlackierung
- Verarbeitungsfertiger Einstellung (mit hohem Festkörper)
- Ofentrocknung ab 150°C Objekttemperatur möglich
- Anwendung bei Automobil-Zubehörteilen, z.B.: Leichtmetall-Räder

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	Acrylat – Malaminharz	
	Farbton	farblos	
	Glanzgrad	diverse Der Glanzgrad hängt im Wesentlichen vom Lackaufbau und deren Applikations- und Einbrennbedingungen ab.	
	Lieferviskosität DIN 53211*	18 bis 20 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Dichte theoretische Bestimmung	1,0 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper theoretische Bestimmung	40 %	+ / - 4
	Festkörpervolumen theoretische Bestimmung	360 ml / kg	+ / - 25
	Verbrauch theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	50 bis 90 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

Klarlack
KO1856

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

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

Hochdruck-Spritzen:	in Lieferviskosität	
	Düse: 1,2 bis 1,8 mm	Spritzdruck: 3 bis 4 bar
Niederdruck-Spritzen (HVLP):	in Lieferviskosität	
	Düse: 1,2 bis 1,8 mm	Spritzdruck: 2 bis 3 bar
Elektrostatisch-Spritzen:	z.B. Hochrotationsglocke, in Lieferviskosität	

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	PB6405
Anlegelack:	FREIOTHERM-Metallic-Basislack	KO1846 / KO1807 oder KO1808
Transparentpulver:	FREOCRYL-Pulverlack	PY1005
Klarlack:	FREIOTHERM-Klarlack	KO1856

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 15 °C

Trocknung

Ofentrocknung: 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.

Der Lack muss, aufgrund der starken Strukturviskosität, vor der Messung der Auslaufzeit mindestens 5 Minuten maschinell (z.B. Schnellmischer) aufgerührt werden. Die Messung muss im Anschluss unverzüglich durchgeführt werden.

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.