

KARTA TECHNICZNA

Lakier metaliczny KO1808L / RRS S02

- L = wariant produktu standardowego pod względem lepkości
- Zawierający rozpuszczalniki organiczne lakier piecowy z efektem metalicznym
 - Lepkość dostosowana do użytkownika
 - Lakierowanie wielopowłokowe
 - Nanoszenie „mokre na mokre“
 - Zastosowanie przy malowaniu elementów pojazdów, np. felgi z metali lekkich

Dane techniczne	Baza	żywica akrylowo-aminowa
	Kolor	kolor metaliczny z branży samochodowej; inne kolory na zapytanie
	Stopień połysku wizualnie	mat do półpołysk
	Lepkość DIN 53211*	16 do 20 sek. / 4 mm kubek wypływowy
	AFNOR (norma francuska)	18 do 22 sek. / 4 mm kubek wypływowy
	Rozcieńczalnik	RRS SOLV 4320
	Dolna granica zapłonu wartość teoretyczna	1,0 g / ml + / - 0,1
	Części stałe wartość teoretyczna	23 % + / - 10
	Części stałe objętościowo wartość teoretyczna	200 ml / kg + / - 50
	Zużycie w formie dostarczonej, bez strat podczas aplikacji; wartość teoretyczna	60 do 130 g / m ² grubość filmu suchego 15 so 20 µm patrz „Wskazówki specjalne“
	Rezystancja i rezystywność	
	Aparat Ransburg	250 do 800 kΩ
	Aparat Sames	15 do 60 MΩ x cm

Magazynowanie

W oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25°C w szczelnie zamkniętym opakowaniu. Otwarte opakowania należy szybko zużyć. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.

Lakier metaliczny KO1808L / RRS S02

Technologia i zastosowanie

Lakierowanie

Komponenty należy mieszać jednorodnie, np.: (w mieszalniku)

Natrysk wysokociśnieniowy: w formie dostarczonej
dysza: 1,2 mm Ciśnienie natrysku: 3 do 4 bar
Natrysk niskociśnieniowy (HVLP): w formie dostarczonej
Natrysk elektrostatyczny: np. dzwon rotacyjny, po ustawieniu na 16 Sek.

Rodzaje podłoża

Felgi z metali lekkich

Przygotowanie powierzchni

Usunąć z powierzchni wszystkie zanieczyszczenia np.:oleje, tłuszcz, rdza, materiały łatwopalne, pozostałości po wosku lub po materiałach rozdzielających. Zalecamy zastosowanie odpowiedniego (spełniającego wymogi) chemicznego (np. Fosforanowanie, chromianowanie) lub mechanicznego (np. piaskowanie) przygotowania powierzchni.

Nakładanie warstw

Podkład:	RRS PRIMER
Międzywarstwa:	RRS S02
Warstwa ochronna:	RRS CLEARCOAT

Temperatura nakładania

Powyżej 15 °C

Suszenie

Suszenie w piecu: mind. 10 min. / 150°C

Czyszczenie narzędzi pracy

Rozcieńczalnik RRS SOLV 4320

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny pracy

Zawsze zwracać uwagę na napisy ostrzegawcze na opakowaniach. Dalsze informacje o zagrożeniach i ich zapobieganiu ujęte są w kartach charakterystyki, które dostępne są na życzenie z FreiLacke. Zasadą generalną jest unikanie wdychania, kontaktu ze skórą i zapewnienie właściwej wentylacji. Zanieczyszczenia skóry powinny być jak najszybciej zmyte. Zanieczyszczone oczy przemywać dużą ilością wody, jeśli podrażnienie nie ustępuje należy zasięgnąć porady lekarza.

Wskazówki specjalne

Warunki badań

* dane dotyczące lepkości wg. DIN 53211:
Norma DIN 53211 została w październiku 1996 wycofana. Na zapytanie udzielamy informacji o wartości według DIN EN ISO 2431.

Informacje dotyczące rentowności, schnięcia i cechowania zależne są od odcienia farby. Podane informacje opracowane zostały przy użyciu farby RRS S02. Wszystkie wypowiedzi opierają się na warunkach klimatu normalnego wg 20/65 DIN 50014.

W przypadku obliczania zużycia praktycznego należy wziąć pod uwagę dodatki do teoretycznych wartości, np : w DIN 53220 i z doświadczeń w praktyce.

Podane informacje bazują na naszej znajomości produktu i doświadczeniu.
Na sposób aplikowania nie mamy żadnego wpływu.

Dane zawarte w niniejszym arkuszu danych to wytyczne, które nie stanowią specyfikacji.