

Twee-componenten PU 30% glanzende  
"Direct To Metal" aflak.

**KPC 6530**  
**Versie Nr. 6530.22.01**

**TOEPASSING :** Als zijdematte, niet vergelende afwerking in epoxy / polyurethaansystemen of als een Direct To Metal systeem.

**BELANGRIJKSTE EIGENSCHAPPEN :**

- Makkelijk verwerkbaar
- Eénlaags systeem "Direct-To-Metal" coating
- Water, kras, stoot, en slijtvast
- In één arbeidsgang kan 100-120 micron worden aangebracht.
- Uitstekende directe hechting op staal, gestraald staal en vele andere ondergronden

**PRODUCTINFORMATIE :**

**Bindmiddel :** Gemodificeerde polyurethaanharsen.

**Dichtheid :** Ca. 1,05 – 1,25 kg/l (afhankelijk van de kleur).

**Volume vaste stof :** Ca. 65% (afhankelijk van de kleur).

**Theoretisch rendement :** Ca. 8 - 10 m<sup>2</sup> / liter bij 100 µm droge laagdikte, afhankelijk van oppervlakteruwheid en applicatiemethode.

**Glansgraad :** 30%.

**Houdbaarheid :** Ca. 12 maanden in onaangebroken verpakking, koel en droog bewaren.

**VERWERKINGSGEGEVENS :**

**Verwerking :** Kwast, roller, airless en luchtsput.

**Sputopening :** Airless / airmix 0,013"- 0,015" luchtsput min. 1,5 mm kwast / rol n.v.t.

**Verdunning :** KPC 9952 spuitapplicatie 10-15% en KPC 9953 kwast /rol 0-5%.

**Droging bij 20°C :**

- Na ca. 1 uur stofdroog.
- Na ca. 3 uur kleefvrij.
- Na 1 tot 24 uur overschilderbaar afhankelijk van de relatieve luchtvochtigheid, daarna opruwen.

**Aanbevolen laagdikte :** 80 µm.

**Mengverhouding :** Component A ( **KPC 6530** ) 4 volume delen : Component B ( **KPC 6341** ) 1 volume delen.

**Potlife :** 6 uur.

**LEVERING :**

**Verpakking :** 5 liter, 20 liter en 200 liter.

**Kleur :** Basis Wit/P, TR en (RAL) kleuren op het KMS.

**SYSTEMEN :**

**Voorbehandeling :** Voor behandeling met het nieuwe verfsysteem moet de oppervlakte goede hechtingseigenschappen hebben en droog, schoon, neutraal, vrij van residu, stof, vuil en vet, roest, schimmel en algen zijn. Gebruik **KP-Clean** als reinigingsmiddel.

Oude intacte verflagen goed schuren. De voorbehandeling is mede afhankelijk van de ondergrond maar dient altijd zodanig te worden verricht (reinen, ontvetten, stralen/mechanisch schuren, primeren etc.) zodat voor het coatingproces een goede ondergrond ontstaat.

**Ondergronden:** Staal, gestraald staal en thermisch verzinkt staal (gegalvaniseerd, Senzimir verzinkt), elektrolytisch verzinkt staal (Zincor, Metalco), aluminium, RVS, kunststoffen (Trespa, harde PVC, polyester).

Bij twijfel en/of onbekendheid met een bepaalde ondergrond dient u altijd eerst een hechtingsproef te nemen om vooraf de hechting te beoordelen.

Na deze voorbehandeling afwerken met minimaal twee lagen **KPC 6530** of tot er een dekkend resultaat is verkregen.

**VOOR VEILIGHEIDSGEGEVENS ZIE VEILIGHEIDSLADEN**

De in dit informatieblad opgenomen informatie dient slechts ter informatie van de gebruiker. Kroonint Protective Coating tracht naar best vermogen de juistheid van deze informatie te verzekeren, doch kan niet in alle omstandigheden de juistheid, volledigheid en geschiktheid van deze informatie waarborgen. Kroonint Protective Coating is niet verantwoordelijk voor eventuele fouten of vergissingen, noch voor enig verlies of schade voortvloeiend uit het gebruik van de informatie, noch voor enige beslissing of handeling welke door de gebruiker zou genomen zijn op grond van de weergegeven informatie. Niet alle in de praktijk voorkomende ondergronden en hun voorbehandeling kunnen in dit technisch informatieblad opgenomen worden. Het is daarom raadzaam bij moeilijke gevallen of in geval van twijfel ten alle tijde contact op te nemen met de technische dienst van Kroonint Protective Coating.