

ALPO RUBAL 342 – KH-Emallack (alt: Alpo Rubal 2764)**BESCHREIBUNG**

Produktbeschreibung	lösemittelhaltiger, einkomponentiger KH-Emallack
Anwendungsgebiet	Spritzlackierung auf Stahl und Aluminiumblech z.B. für Fahrzeuge und Landmaschinen
Geeignete Untergründe	Stahl oder Aluminium, mit geeigneter Systemgrundierung vorgrundiert
Eigenschaften	schnell trocknend, schlag- und stoßfest, füllkräftig, leicht zu verarbeiten,
Beständigkeiten	wetterbeständig, temperaturbeständig bis 80°C (trocken)
Farbtöne	nach Kundenwunsch
Glanz	hochglänzend

TECHNISCHE DATEN

Alle Daten gelten für den Farbton kieselgrau, ca. RAL 7032. Andere Farbtöne können geringfügig abweichen.

Festkörpergehalt	ca. 67 %
Festkörpervolumen	ca. 54 %
Dichte	ca. 1,20 g/ml
Theoretische Ergiebigkeit bei 40 µm TSD	ca. 12 m ² /kg → ca. 85 g/m ² Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.
Lieferviskosität bei 20°C	ca. 25 – 30 s/6mm Becher (in Anlehnung an DIN 53 211)
Lagerung	12 Monate im original geschlossenen Gebinde

ALPO RUBAL 342 – KH-Emallack (alt: Alpo Rubal 2764)

VERARBEITUNG

Untergrund- vorbehandlung

Allgemein: Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen.

Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

Stahluntergründe: Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß EN ISO 12944-4

Aluminium: gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß EN ISO 12944-4 entfernen.

Spachtelmassen: geschliffen und gereinigt, wir empfehlen die Nachreinigung mit Silikonentferner!

Aufrühren

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem elektrischen Rührer. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

Verdünnung

Kunstharzverdünnung schnell 110-301
Kunstharzverdünnung normal 110-302 (alt: 110-300)
Kunstharzverdünnung ESTA 110-303
Universalverdünnung aromatenfrei 110-611 (alt: 3000)

Empfohlene Trocken- schichtdicke TSD

30 - 50 µm

Verarbeitungs- bedingungen

Nicht unter +5°C Objekttemperatur verarbeiten.
Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25°C.
Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3°C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

Applikation	Pinself / Rolle / Tauchen	Spritzen, Luftdruck	Spritzen airless
Zugabe Verdünnung	5 – 10 %	10 – 20 %	5 – 10 %
Düse		1,5 – 1,8 mm	0,28 – 0,38 mm
Druck		3 – 5 bar	> 150 bar

ALPO RUBAL 342 – KH-Emallack (alt: Alpo Rubal 2764)

Lufttrocknung TG = Trockengrad nach DIN 53 150	TG 1 staub trocken	TG 4 griffest	TG 6 über- lackierbar	durch- getrocknet	voll ausgehärtet
	2 h	5 – 7 h	3 – 7 h oder nach 5 Tagen	12 - 18 h	7 d
Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von ca. 50 µm					

Ofentrocknung	ablüften	griffest	voll ausgehärtet
60 ° C	ca. 10 min	60 min	7 d
80 ° C	ca. 10 min	30 min	7 d
120 ° C	ca. 10 min	15 min	7 d
Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen			

Gerätereinigung Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110.201

SONSTIGE HINWEISE

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.