

ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emaillack

BESCHREIBUNG

Produktbeschreibung Lösemittelarmer Zweikomponenten Deck- und Einschichtlack auf Epoxidharzbasis.

Anwendungsgebiet Decklack für den Korrosionsschutz im Maschinen- und Fahrzeugbau, Stahl- und Stahlwasserbau, auch als Einschichtlackierung für feuerverzinkte Oberflächen geeignet.

Eigenschaften Ausgezeichnete Haftung, hervorragende Benetzung.

| Beständigkeiten | | |
|--------------------------------------|--|--------|
| Industrieatmosphäre | | + |
| Meeratmosphäre | | + |
| Unterwasser-Beanspruchung | | + |
| Kondenswasser-Beanspruchung | | + |
| Heißwasser-Beanspruchung | | - |
| mechanische Beanspruchung | | + |
| Temperatur-Beanspruchung trocken bis | | 150 °C |
| Säuren | | + |
| Laugen | | + |
| Fette und Öle | | + |

Die Beständigkeiten im sauren und alkalischen Bereich beziehen sich auf eine 28-tägige Prüfung in 10 %-iger Salzsäure und 30 %-iger Natronlauge. Abweichungen in Bezug auf Dauer, Konzentration und Art des Mediums müssen separat abgeprüft werden.

Farbtöne RAL-, NCS-Farben, Sondertöne auf Anfrage

Glanz Glänzend

TECHNISCHE DATEN

Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton reinweiß (RAL 9010) in der Mischung ohne Verdünnungszugabe. Für andere Farbtöne können sie abweichen.

| | <u>Komponente A</u> | <u>Härter</u> | <u>Mischung</u> |
|--------------------------|---------------------|---------------|-----------------|
| Festkörpergehalt | ca. 95 % | ca. 95 % | ca. 95 % |
| Festkörpervolumen | ca. 92 % | ca. 92 % | ca. 92 % |
| Dichte | ca. 1,51 g/ml | ca. 1,49 g/ml | ca. 1,50 g/ml |

TECHNISCHES MERKBLATT

ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emallack

Lieferviskosität bei 20 °C > 20 dPas > 20 dPas

Theoretische Ergiebigkeit bei 80 µm TSD 7,6 m²/kg → ca. 130 g/m²
Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.

Lagerung Lack: 12 Monate
Härter: 6 Monate
In verschlossenen Originalgebinden bei trockener und kühler Lagerung.

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
Verzinkte Untergründe: Die Verzinkung muss nach EN ISO 1461 für die anschließende Beschichtung mit Duplexsystemen durchgeführt worden sein.
Aluminium: gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen bzw. sweepen.
Grundierung: Eine geeignete Systemgrundierung muss vorhanden sein.

Aufrühren Die Stammkomponente vor Gebrauch gut aufrühren, dann den Härter zugeben und – möglichst mit einem elektrischen Rührer – gründlich mischen. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

Härterkomponente ALPOMASTIC Emallack Härter 115-560

Mischungsverhältnis Gewichtsteile Volumenteile
Stamm : Härter 1 : 1 1 : 1

Verarbeitungszeit 6 Stunden bei 20 °C und 65% rel. Luftfeuchtigkeit

TECHNISCHES MERKBLATT

ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emallack

Verdünnung 110-601 2K-Universalverdünnung (schnell) (alt 110-401)
 110-602 2K-Universalverdünnung (normal) (alt 110-400)
 110-603 2K-Universalverdünnung (langsam – airless)) (alt 110-402)

Aromatenfrei:

110-611 Universalverdünnung schnell (ehemals 3000)

Achtung erst A + B Komponente gut durchmischen, dann die benötigte Verdünnung zugeben

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +7°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 | Düse | Druck | Verdünnungszugabe |
|---------------|----------------|-----------|-------------------|
| Streichen | n.a. | n.a. | 0 - 5 % |
| Becherpistole | 1,5 – 1,8 mm | 3 – 5 bar | 5 - 10 % |
| Airless | 0,28 – 0,38 mm | > 150 bar | 0 - 5 % |

Die Ist-Werte müssen in Abhängigkeit vom Lackierobjekt und den eingesetzten Spritzgeräten ermittelt werden.

| Lufttrocknung TG = Trockengrad nach DIN 53 150 | TG 1 | TG 4 | TG 6 | durch- | voll |
|--|---------------|----------|------------|------------|-------------|
| | staub trocken | griffest | über- | getrocknet | ausgehärtet |
| | | | lackierbar | | |
| | 6 h | 24 h | 16 h | 3 d | 7 d |

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20°C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von ca. 125 µm.

| Ofentrocknung | ablüften | durchgetrocknet | voll ausgehärtet |
|-------------------|------------|-----------------|------------------|
| bei 70 °C / 80 µm | ca. 20 min | 2 – 3 h | 7 d |

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen.

Gerätereinigung Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

ALPOMASTIC 560 - 2K EP-Emallack

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.