

Technische Informationen

Vorbereitung und Verarbeitung

senotherm®-3K-UHT-Hydro-Decor



Produktreihe:

-2860-

LAGERUNG UND BESCHICHTUNGSVORBEREITUNG

WARENEINGANGSPRÜFUNG

Die Überprüfung neuer Anlieferungen sollte folgende Parameter umfassen:

- Übereinstimmung der Liefermenge mit den im Lieferschein angegebenen Mengen.
- Optische Kontrolle der Verpackung auf Transportschäden

LAGERUNG

Stammlack:

Die Lagerfähigkeit des Stammlacks hängt von der Umgebungstemperatur ab. Bei Lagerung unter optimalen Bedingungen, d.h. 5-35° C in geschlossenen Originalgebinden beträgt die Lagerfähigkeit 6 Monate. Höhere Temperaturen können die Lagerfähigkeit auf 3 Monate herabsetzen. Das Material ist vor Frost, Hitze und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Härter: Da der Härter als leicht entzündlich eingestuft ist, sind die nachfolgenden Lagerbedingungen von großer Wichtigkeit:

- Gebinde fest verschlossen halten.
- Von Hitze, Zündquellen und offenen Feuer fernhalten.

Katalysator:

- Gebinde fest verschlossen halten.
- Von Hitze, Zündquellen und offenen Feuer fernhalten.

VORBEREITEN ZUM VERARBEITEN

Vor der Verarbeitung ist das Material auf Raumtemperatur zu temperieren und gut aufzurühren.

Stammlack: Der Stammlack muss gründlich durch Rühren homogenisiert werden, bis ein eventueller Bodensatz komplett aufgelöst ist.

Härter: Keine Homogenisierung notwendig.

Reifung: Zuerst wird der Katalysator mit dem Härter gemischt und anschließend unter Rühren die gesamte Menge an Härter/Katalysator-Gemisch im vorgegebenen Mischungsverhältnis (nach Gewicht) zum Stammlack zugegeben. Die Reihenfolge muss immer eingehalten werden! Das Gemisch aus Lack, Katalysator und Härter muss mit einem geeigneten Rührer und passender Rührscheibe für 1 Stunde bei einer Geschwindigkeit von 2000U/min gerührt werden. Die Temperatur des Materials steigt während dieses Mischprozesses langsam an.

Durch die ansteigende Temperatur und durch die hohen Drehzahlen ist es erforderlich den Behälter während des Rührens abzudecken da es sonst zu Antrocknungen und zum Überlaufen des Materials kommen kann.

Nach dem Mischvorgang ist das Material schnellstmöglich dicht zu verschließen um Antrocknungen zu vermeiden.

Technische Informationen

Vorbereitung und Verarbeitung

senotherm®-3K-UHT-Hydro-Decor



Produktreihe:

-2860-

ABKÜHLEN

Direkt nach dem Mischvorgang ist die Temperatur des Materials für eine Applikation zu hoch. Um bestmögliche Ergebnisse zu erhalten empfehlen wir das abgehärtete Material auf 30°C abkühlen zu lassen.

SIEBVORSCHRIFT

Da das Material lufttrocknend ist, können sich an den Seitenwänden der Gebinde Antrocknungen bilden. Da diese getrockneten Partikel nicht mehr eingerührt werden können, muss das gereifte Material vor der Verarbeitung gesiebt werden. Unifarbtöne werden durch ein 56 µm (270-200 mesh) und metallic-Farbtöne durch ein 100-150 µm Sieb (150-100 mesh) gefiltert.

UNTERGRÜNDE

Ein metallisch reines Substrat, das frei von Fett, Rost, Strahlrückständen und anderen Verunreinigungen ist, sowie das Sandstrahlen mit Aluminiumoxid (Edelkorund 90-120 mesh) zur Erzeugung einer Oberflächenrauigkeit von mindestens einem Ra 2,5 µm und einem RPc Wert größer 100, sind für ein gutes Lackierergebnis zwingend erforderlich und somit Grundvoraussetzung für ein gutes Lackierergebnis.

Alkalische Reiniger oder organische Lösemittel können zur Entfettung eingesetzt werden.

Um mit den genannten Untergründen ein gutes Lackierergebnis zu erzielen, ist nachstehende Vorbehandlung (1-2) unerlässlich:

Substrat	Vorbehandlung
Stahl	<ol style="list-style-type: none"> eine saubere, metallisch reine, fettfreie Oberfläche. Korrosionsprodukte (Rost- oder Zunderschichten) müssen vor Applikation komplett entfernt werden. Strahlen mit Korund (90-120 mesh) Oberflächenrauigkeit Ra 2,5µm und RPc Wert größer 100
Edelstahl	
Feueraluminierter Stahl (FAL)	
Walzaluminium	
Gussaluminium	

Da die Anforderungen, abhängig von der Endanwendung, stark variieren, sollte jede neue Material- und Verfahrenskombination vor dem Einsatz auf ihre Verwendbarkeit für die spezifische Anwendung geprüft werden. Generell sollen die Untergründe nach der Vorbehandlung möglichst schnell beschichtet werden, um nachträgliche Verschmutzungen, die Bildung von Oxidschichten und die Anlagerung von Feuchtigkeitsschichten zu vermeiden.

Technische Informationen

Vorbereitung und Verarbeitung

senotherm®-3K-UHT-Hydro-Decor



Produktreihe:

-2860-

SCHICHTSTÄRKE

Die empfohlene Trockenschichtdicke liegt bei $35 \pm 5 \mu\text{m}$.

Um Probleme mit Abblättern oder Abplatzen des Lackfilmes nach Temperaturbelastung zu vermeiden, sollte die Schichtdicke $40 \mu\text{m}$ nicht überschreiten.

TROCKNUNG

10min. - 100°C Objekttemperatur

TOPFZEIT

Während der Reifezeit wird eine Reaktion gestartet, durch die die Beschichtung vollständig durchhärtet.

Da sich dieser Prozess auch im Gebinde fortsetzt, hat das abgehärtete Material nur eine begrenzte Haltbarkeit von 24 Stunden. Nach Ablauf dieser Zeit erhöht sich die Viskosität und das Material wird „schlammig“ – ein Indiz dafür, dass das Beschichtungsmaterial nicht mehr eingesetzt werden kann.

Besagter Prozess kann durch Kühlung verzögert und die Haltbarkeit des abgehärteten und gereiften Materials somit verlängert werden.

Vorsicht: nicht unter 5° C abkühlen !!!

Temperaturen über 20° C, wie auch andere sich ändernde Konditionen, können die Topfzeit verkürzen.

VERDÜNNUNG:

Grundsätzlich ist eine Verdünnung nicht notwendig, da das Material nach Abhärtung und Reifung verarbeitungsbereit ist.

REINIGUNG:

Die Spritzrüstung sollte mit Wasser gereinigt werden. Angetrocknete Partikel können mit Alkoholen wie Ethanol oder Isopropanol bzw. einer Mischung (MV 3:1) aus Wasser und Alkoholen entfernt werden.

Spritzpistolen und Spritzrüstung sollten für den nächsten Einsatz auseinander gebaut und gereinigt werden.

Achtung: Vollständig ausreagiertes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

LACKIERANLAGEN

senotherm®-3K-Hydro-Decor kann verarbeitet werden mittels

konventionellem spritzen, manuell oder automatisch

- Düsengröße: 0,8-1,2 mm
In der Praxis haben sich Düsenweiten von ca. 1,2 mm bewährt.
- Spritzdruck: 2,0-5,0 bar (30-70 psi)
- Förderdruck (Druckgefäß) : 1-1,5 bar

Technische Informationen

Vorbereitung und Verarbeitung

senotherm®-3K-UHT-Hydro-Decor



Produktreihe:

-2860-

Verarbeitung und Verarbeitungsparameter:

Becherpistolen müssen beim Lackieren geschlossen sein.

Schläuche und Leitungen müssen nach Schichtende sowie vor längeren Arbeitsunterbrechungen gereinigt und gespült werden.

Die Verarbeitung sollte möglichst unter gleichbleibenden Bedingungen, wie z.B. Temperatur- und Luftfeuchte, stattfinden. Da dies in der Praxis nicht vollständig umzusetzen ist, sollten die Verarbeitungsparameter wie Förderdruck und Zerstäuberdruck den veränderten Bedingungen angepasst werden.

Unsere Empfehlungen für den Applikationsbereich sind 20-35°C Umgebungstemperatur und eine relative Luftfeuchte unter 70 %.

Technische Informationen

Vorbereitung und Verarbeitung

senotherm[®]-3K-UHT-Hydro-Decor



Produktreihe:

-2860-

RÜHRER:



Motorleistung: 1,1 kW
Arbeitsdrehzahl: 520-3640 U/min

Fassungsvermögen: 0 bis 25 kg Gebinde

Drehzahlanzeige: Analog

Technische Informationen

Vorbereitung und Verarbeitung

senotherm[®]-3K-UHT-Hydro-Decor



Produktreihe:

-2860-



Motorleistung: 2,2 kW
Arbeitsdrehzahl: 0 – 5500 U/min

Fassungsvermögen: 0 – 40 kg Gebinde

Technische Informationen

Vorbereitung und Verarbeitung

senotherm[®]-3K-UHT-Hydro-Decor



Produktreihe:

-2860-

Rührscheiben:

10Kg Gebinde = 9cm Scheibendurchmesser

25Kg Gebinde = 12,5cm Scheibendurchmesser



Informationen zu geeigneten Rühraggregaten und Rührscheiben können Sie von uns erhalten.

27.10.16 S.Kr.