

Technische Informationen

senotherm[®]-3K-Hydro-Decor



Produktreihe:
2860

Wässrige, 3K-Beschichtung mit einer Temperaturbeständigkeit bis ca. 400°C.

PRODUKT BESCHREIBUNG

senotherm[®]-3K-Hydro-Decor Lacke der Reihe -2860- sind Beschichtungen auf Basis temperaturbeständiger - nicht silikonverseuchend wirkender Spezialharze mit temperaturbeständigen Pigmenten. Wechselwirkungen mit anderen Produkten können nicht ausgeschlossen werden.

Das System besteht aus dem Stammlack der Serie 2860 (Komponente A), dem Härter 19-2861-705955 Komponente B und dem Katalysator 20-0600-707326 der Komponente C. Das Mischungsverhältnis (nach Gewicht) ist 100 Teile Komponente A zu 66 Teile Komponente B zu 1,4 Teilen Komponente C.

Um die einzigartigen Eigenschaften dieses Systems zu erzielen, ist es notwendig das Material vor Applikation reifen zu lassen. Entscheidende Parameter für den Reifungsprozess sind Scherkräfte, Temperatur und Zeit. Das Gemisch aus Lack, Härter und Katalysator muss mit einem geeigneten Rührer 1h lang mit ca. 2000 U/min gerührt werden. Da sich das Material während dieses Prozesses aufheizt wird vor der Verarbeitung ein Abkühlen bis auf ca. 30°C empfohlen.

Im Gegensatz zu konventionellen temperaturbeständigen Systemen findet die Vernetzung des Filmes für 10 min bei 100°C Objekttemperatur statt. Neben der erreichbaren Oberflächenhärte, sind hiermit beschichtete Oberflächen schon im Erstbetrieb praktisch rauch- und geruchsfrei.

Dadurch wird auch dem gestiegenen Umwelt- und Gesundheitsbewusstsein des Endverbrauchers Rechnung getragen.

senotherm[®]-3K- Hydro-Decor ist in verschiedensten Farbtönen und Effekten, auch in Buntfarbtönen und metallics, verfügbar. Rotfarbtöne sind eingeschränkt nur bis 300°C temperaturbeständig.

TYPISCHE ANWENDUNGSGEBIETE

Öfen, Ofenrohre, Ofenzubehör und sonstige thermisch hochbeanspruchte Geräte und Anlagen.

ALLGEMEINE VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbereitung bzw. Reifung : Zuerst wird der Katalysator mit dem Härter gemischt und anschließend unter Rühren wird die gesamte Menge Härter / Katalysator-Gemisch im vorgegebenen Mischungsverhältnis (nach Gewicht) zum Stammlack zugegeben. Bitte die Reihenfolge immer einhalten!

Härter und Katalysator immer vorab mischen und unter Rühren zugeben!

Das Gemisch muss mit einem geeigneten Rührer 1h lang mit ca. 2000U/ min gerührt werden.

Aufbau : **Einschichtig – das getrocknete Material ist nicht mit sich selbst überlackierbar!**

Trägermaterial : **Stahl, Gusseisen;**
Trägermaterialien sind auf Eignung zu prüfen!

Vorbehandlung : Ein metallisch reines Substrat, das frei von Fett, Rost, Strahlrückständen und anderen Verunreinigungen ist, sowie das Strahlen mit Edelmetall (90-120 mesh) zur Erzeugung einer Oberflächenrauigkeit von Ra 2,5-3,5 sind für ein gutes Lackierergebnis zwingend erforderlich und somit Grundvoraussetzung für ein gutes Lackierergebnis. Alkalische Reiniger oder organische Lösemittel müssen zur Entfettung eingesetzt werden. Durch Sandstrahlen mit Aluminiumoxid (Korund, Al₂O₃) einer Partikelgröße von 80-100 Mesh sollte eine Oberflächenrauigkeit von mindestens Ra = 2,5 µm erzielt werden. Dies ist die empfohlene, optimale Rauigkeit für eine gute Haftung des Beschichtungsmaterials.

Technische Informationen

senotherm[®]-3K-Hydro-Decor



Produktreihe:
2860

Auftragsverfahren	: Konventionelles, luftzerstäubendes Spritzen oder mit vollisolierten ES- Anlagen; Vorsicht: Vorratsbehälter und Gebinde müssen ständig verschlossen sein, um ein Antrocknen zu verhindern, da die getrockneten Bestandteile nicht mehr einrührbar sind.
Trocknung	: 10 min / 100°C Objekttemperatur und 35 ± 5 µm Trockenfilmdicke. Da bei der Trocknung Methylalkohol abgespalten wird, ist für eine ausreichende Belüftung zu sorgen! Die vollen mechanischen Festigkeiten und Eigenschaften werden nach einer Reaktionszeit von ca. 7 Tagen erreicht. Unter 10 °C erfolgt keine ausreichende Durchtrocknung!
Empf. Schichtdicke	: 35 ± 5 µm
Topfzeit	: Unter Standardbedingungen beträgt die Topfzeit 24 Stunden, durch Lagerung bei Temperaturen zwischen 5 und 20° C kann die Topfzeit verlängert werden. Temperaturen über 25° C sowie verschiedene wechselnde Bedingungen können die Topfzeit jedoch auch verkürzen.
Lagerfähigkeit	: Mind. 6 Monate in geschlossenen Originalgebinden. Das Material ist vor Hitze und Frost zu schützen, die Lagertemperatur sollte zwischen +5 und +35 °C betragen.

06.02.2017/S.Kr.

Diese Angaben wurden im Labor und in der Praxis als Richtwerte ermittelt. Sie entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Die Applikationsapparatur und Applikationstechnik liegen außerhalb unseres Einflusses. Die Information erfolgt nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich.