

Technische Information

TECHNICAL INFORMATION



385-00

ALFAFIX Profi

ALFAFIX Professional

BESCHREIBUNG *DESCRIPTION*

ALFAFIX Profi ist ein sehr rasch lufttrocknender Kunstharzlack, der durch ausgewählte Bindemittel, hohe Füllkraft und gute Rostschutzeigenschaften als Alleinanstrich eingesetzt werden kann.

ALFAFIX Professional is a very fast air-drying artificial resin lacquer which can be used as a stand-alone coat based upon its selected vehicles, high body, and good rust protection features.

ANWENDUNG *RECOMMENDED USES*

Als Einsatzbereich kommen alle Fälle in Frage, wo mit geringem Arbeits- und Zeitaufwand Anstriche erstellt werden sollen. Bevorzugt kommen Anwendungen im Innenbereich, Blech- oder Kleinteile, einfache Maschinenteile, Stahlkonstruktionen o.ä. in Frage. Wird mit einer vorhergehenden Grundierung gearbeitet, ergibt sich ein hochwertiger Anstrichaufbau, der sich durch rasche Durchtrocknung bei hervorragender Haftung, sowie guter Wetterbeständigkeit und Rostschutzwirkung auszeichnet.

To be used when coatings need to be applied in time- and labour-sensitive environments, such as on the interior, sheet metal and small pieces, simple machine parts, and steel structures. Should the object have been primed, one gets a high-quality coating which distinguishes itself through excellent adhesion, good weather resistance and rust protection.

TECHNISCHE DATEN
TECHNICAL DATA
PRODUKT-TYP
PRODUCT-TYPE
Alkydharz, lufttrocknend / *alkyd resin, air-drying*
OBERFLÄCHE
SURFACE-FINISH
Glänzend, Seidenglänzend od. Matt / *glossy, semi-glossy, matte*
DICHTE
PRODUCT WEIGHT
ca 1,24 - 1,30 kg/L je nach Farbton / *depending on the shade*
FESTKÖRPERGEHALT
SOLIDS BY WEIGHT
ca 65 - 68 % je nach Farbton / *depending on the shade*
LIEFERVISKOSITÄT
DELIVERY VISCOSITY

ca 150 Sek DIN 4 mm

THEOR. VERBRAUCH
THEOR. COVERAGE

Filmdicke / <i>Film Thickness</i>		Fläche / <i>Covering Capacity</i>
Nass / <i>wet</i>	trocken / <i>dry</i>	
46 µm	30 µm	10,6 m ² /kg
77 µm	50 µm	6,4 m ² /kg

PRAKT. VERBRAUCH
PRACT. COVERAGE

Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und -bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.

Covering capacity depends on application technique and conditions, together with the shape and roughness of the surface to be coated.
TROCKENZEIT
DRYING TIME

20 °C	Staubtrocken / <i>dust dry</i>	ca 15 Min
	Griffest / <i>touch-dry</i>	ca 30 Min
	Überlackierbar / <i>recoatable</i>	3 - 5 h
	Ausgehärtet / <i>curing complete</i>	ca 12 h
80 °C	30 Min forcierte Trocknung / <i>forced drying</i>	

VERDÜNNUNG
THINNER

ALFA-UNI-Verdünnung 1000-UNI

FARBTÖNE
COLOURS

RAL-Farbtöne. Farbtöne nach anderen Normen oder nach Muster auf Anfrage.

RAL-colours. Shades based upon other norms or samples upon request.
PACKUNGSGRÖSSEN
SIZES

11 kg, 30 kg

VERARBEITUNG APPLICATION DETAILS

FLÄCHENVORBEHANDLUNG SURFACE PREPARATION

Alle Flächen müssen trocken, frei von Verunreinigungen und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben. Alle vorhergehenden Anstriche oder Grundierungen müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein. Stahlflächen werden möglichst durch Sandstrahlen gemäß DIN 55928 auf SA 2,5 vorbereitet. Sicherzustellen ist speziell, daß evtl. noch vorhandene Walzhaut vollständig entfernt wird. Im übrigen gelten die Vorschriften der DIN 55928. Dies insbesondere, was das Verbot der Anwendung von Rostumwandlern und Penetriermitteln betrifft. NE-Metalle und Kunststoffe sind in jedem Falle mit einer geeigneten Haftgrundierung zu versehen. Für Holz und saugfähige Flächen ist ggf. ein Füller einzusetzen, bzw. die Fläche zu spachteln.

All surfaces must be dry and free of dirt and corrosion residues and best have room temperature. The primary coat and all other preceding coats need to have been applied properly and fully dried. Steel surfaces are prepared with sand blasting according to DIN 55928 to SA 2.5. One has to particularly ensure that all rolling skin is completely removed. Please refer to the regulations according to DIN 55928, particularly regarding the prohibition of using rust converters and penetrating paint. NE-metals and plastics always have to have an appropriate adhesion primer. For wood and absorbent surfaces it could be necessary to use a prime filler or to level out the surface.

GRUNDIERUNG PRIMER

Als Grundierung kommt auf Stahl und Eisen ALFA-Rostschutz-Primer 384-00 zur Anwendung. NE-Metalle werden mit ALFA-Unigrund 288-C2 grundiert. Auf Aluminium wird ALFA-Reaktionsgrund 382-C3 als Haftbrücke aufgebracht.

The preferred primers are: for steel and iron - ALFA-Corrosion Protection-Primer 384-00; For NE-metals - ALFA-Uni Primer 288-C2; For aluminium - ALFA-Wash Primer 382-C3.

DECKLACKIERUNG FINISH

Für Überlackierungen sind alle gängigen Einkomponenten-Lacke unseres Programms verwendbar. Beim Einsatz von 2K-Deckanstrich, speziell im Dickschichtbereich können Einschränkungen auftreten. Solche Anwendungen sind von Fall zu Fall zu prüfen.

All regular single-component lacquers of our program can be used as finishes. Limitations can occur when applying 2K-finishes, especially in the thick-film area. Such applications are to be checked on a case-by-case basis

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN
APPLICATION CONDITIONS

Das Material sollte nicht unter + 5 °C und über 80 % rel. Luftfeuchtigkeit verarbeitet werden. Es dürfen keine Metallflächen beschichtet werden die wärmer als + 30 °C sind. Die Temperatur der Flächen muss jedoch mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Es muss darauf geachtet werden, daß bei kalter Witterung keine Teile unmittelbar vor dem Lackieren aus der Kälte in die Wärme gebracht werden (Anlaufgefahr!).

The area temperature should at least be +5 °C and the relative humidity not exceed 80%. The temperature of the surface to be coated must at least be 3°C above dew point and not more than +30 °C. One needs to note that, in winter, metal pieces should not be brought in from the cold immediately before coating. Otherwise, the metal can become moist.

VERARBEITUNGSART
APPLICATION

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren! Auftragsart: Bevorzugt Luft- (Düse 1,5 mm/3-4 bar) oder Airless-Spritzen. Je nach Anwendungsfall auch Airless mit Produktvorheizung. Streichen und Rollen können je nach Objekt durch die rasche Trocknung eingeschränkt werden. Einstellungen zum Tauchen oder für ESTA-Verspritzung auf Anfrage. Im Übrigen verweisen wir auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften"

Before every coating the lacquer is to be stirred accurately! The preferred application procedures are air- (nozzle 1.5 mm / 3 - 4 bar) or airless sprayers. Airless with a preheating of the product might also be possible. Painting and rolling could, depending on the object, be limited due to the fast drying. ESTA and dipping parameters upon request. Please also refer to our information sheet "General Coating Rules".

SICHERHEITSHINWEISE
*SAFETY INFORMATION***Entzündlich**

Bei Handhabung und Verarbeitung sind die Angaben und Vorschriften des EU-Sicherheitsdatenblattes für dieses Produkt sowie die im Umgang mit Chemikalien übliche Vorsichtsmaßregeln zu beachten.

Flammable

For handling and processing one has to observe the rules and regulations of the EU safety information sheet, as well as the common safety precautions for chemicals.