

ESL-SG

ALFA-Einschichtlack

PRODUKTBESCHREIBUNG

ALFA-Einschichtlack ist ein sehr rasch lufttrocknender Kunstharzlack, der durch hochwertige Bindemittel, hohe Füllkraft, sehr gutes Standvermögen und mit ausgewählten Korrosionsschutzpigmenten bevorzugt als Alleinanstrich eingesetzt werden kann.

ALFA-ESL vereinigt Grundierung und Decklack in einem Produkt („Zwei in Eins“) und ermöglicht damit für die meisten normalen Anwendungen einen Arbeitsgang einzusparen und einschichtig zu lackieren.

Qualität und Korrosionsschutz-Eigenschaften sind vom IFO Institut für Oberflächentechnik geprüft und mit dem ÜHP -Zeichen (Bauregel-Liste) ausgezeichnet worden.

ANWENDUNG

Als Einsatzbereich für **ALFA-ESL** empfehlen sich alle Fälle, wo mit geringem Arbeits- und Zeitaufwand beständige Anstriche erstellt werden sollen. Bevorzugt kommen z.B. Containerbau, Container Recycling, Stahlkonstruktionen, Blech- und Kleinteile oder einfache Maschinenteile in Frage.

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	Alkydharzkombination lufttrocknend	
OBERFLÄCHE	seidenglanz	
DICHTE	ca 1,4 – 1,55 kg/L ,je nach Farbton	
FESTKÖRPERGEHALT	ca 67 - 73 % ,je nach Farbton	
LIEFERVISKOSITÄT	ca 50 Sek DIN 6 mm	
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke trocken	Fläche
	50 µm	ca. 8-9 m²/kg
	100 µm	ca. 5-6 m²/kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und –bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.	
TROCKENZEIT	20 °C	
	Staubtrocken	ca 15 Min.
	Griffest	ca 30 Min.
	Überlackierbar mit sich selbst	ca 45-60 Min.
	Überlackierbar mit anderen Lacken (eigene Prüfung)	ca 12 h
	Ausgehärtet	ca 24 h

	80 °C Forcierte Trocknung	ca 30 Min
VERDÜNNUNG	ALFA-UNI-Verdünnung 1000-UNI	
FARBTÖNE	RAL-Farbtöne. Farbtöne nach anderen Normen oder nach Muster auf Anfrage.	
PACKUNGSGRÖSSEN	Hobbock 25 kg	

VERARBEITUNG

FLÄCHENVORBEHANDLUNG

Alle Flächen müssen trocken, frei von Verunreinigungen und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben. Alle vorhergehenden Anstriche oder vorhandenen Grundierungen müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein. Stahlflächen werden möglichst durch Sandstrahlen auf SA 2,5 vorbereitet. Sicherzustellen ist speziell, daß evtl. noch vorhandene Walzhaut vollständig entfernt wird. Im übrigen gelten die Vorschriften der DIN EN ISO 12944-5. 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.

GRUNDIERUNG

In der Regel auf Stahl nicht erforderlich. Je nach Anforderung an die Eigenschaften kann bei Bedarf ALFA-Korrosan oder ALFA-Unigrund eingesetzt werden.

VERARBEITUNGSBEDINGUNG

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 oder nicht wenigstens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Es ist zu beachten, daß bei kalter Witterung keine Teile unmittelbar vor dem Lackieren aus der Kälte in die Wärme gebracht werden (Anlaufgefahr!).

VERARBEITUNGSART

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren! Auftragsart: Airless-Spritzen . Je nach Anwendungsfall auch Airless mit Produktvorheizung, Streichen oder Rollen. Eingeschränkt Airmix- oder Luftdruck-Spritzen. Einstellungen für ESTA-Verspritzung, bzw. andere Einstellungen auf Anfrage. Wir empfehlen grundsätzlich Airless-Applikation. Übersetzungsverhältnis der Pumpe z.B 33/1 bei 3-4 bar Luftdruck. Im Übrigen verweisen wir auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften"

SICHERHEITSHINWEISE

Informationen hinsichtlich Produktsicherheit, Transport und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produktes zu entnehmen. Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.

