

TECHNISCHE INFORMATION

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 Allein-anstrich eingesetzt werden kann.

ALFA-ESL vereint 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) versehen 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, Stahlkonstruktionen, Container-Recycling, Blech- und Kleinteile oder einfache Maschinenteile in Frage.

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	Alkydharz-Kombination, lufttrocknend		
OBERFLÄCHE	Seidenglänzend		
DICHTE	ca. 1,35 – 1,40 kg/L		
FESTKÖRPERGEHALT	ca. 68 - 73 Gew.-% je nach Farbton		
LIEFERVISKOSITÄT	ca. 65 Sek DIN 6 mm		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke		Fläche
	Nass	Trocken	
	115 µm	60 µm	6,5 m ² /kg
	190 µm	100 µm	4,0 m ² /kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsverfahren und -Bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		

TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 15 – 20 Min
		Griffest	ca 30 – 45 Min
		Überlackierbar mit sich selbst	45 – 60 Min
		Überlackierb. fremd	8 - 12 h
		Ausgehärtet	Ca 24 h
	80 °C	30 Min forcierte Trocknung	
VERDÜNNUNG	ALFA-UNI-Verdünnung 1000-UNI		
FARBTÖNE	RAL-Farbtöne. Andere auf Anfrage		
PACKUNGSGRÖSSE	25 kg		

VERARBEITUNG

FLÄCHEN- VORBEHANDLUNG

Alle Flächen müssen trocken, frei von Korrosionsprodukten und Verunreinigungen sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben.

Grundierungen sowie alle vorhergehenden Anstriche müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein.

Stahlflächen werden bevorzugt 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 12944-5. Insbesondere, was das Verbot von Rostumwandlern betrifft.

NE-Metalle und Kunststoffe sind in jedem Falle mit einer geeigneten Haftgrundierung zu versehen. Für saugfähige Flächen ist ggf. ein Füller einzusetzen, bzw. die Fläche zu spachteln.

GRUNDIERUNG

In der Regel auf Stahl nicht erforderlich. Je nach Anforderung kann bei Bedarf ALFA Korrosan oder ALFA-Unigrund 288-C2 eingesetzt werden.

VERARBEITUNGS- BEDINGUNGEN

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!).

VERARBEITUNG

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren!

VERARBEITUNGSART

Airless	Düse 0,33 mm - 0,38 mm / 140 – 160 bar
Airmix	Düse 0,33 – 0,38 mm / 70 – 100 bar
ESTA-Spritzen	Einstellung auf Anfrage
Luftspritzen	1,8 – 2,5 mm / 3 – 4 bar
Rollen	Verdünnungszusatz bis 5%
Streichen	Eingeschränkt durch schnelle Trocknung

Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften".



ASCHAFFENBURGER LACK- UND FARBENFABRIK DR. W. KOHLHAUS GMBH

D-63741 Aschaffenburg – Mainaschaffer Str. 101-105

Tel 06021 39250 - Fax 06021 392599

info@alfa-lacke.de

Unsere technische Beratung in Wort und Schrift erfolgt nach bestem Wissen, jedoch grundsätzlich ohne Rechtsverbindlichkeit. Unsere Produkte sind für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter unter Beachtung der zugehörigen Sicherheitsdatenblätter bestimmt. Die Anwendung und Verarbeitung, sowie die Prüfung der Eignung der Produkte für den vorgesehenen Einsatzzweck liegen ausschließlich in der Verantwortung des Verarbeiters, da die Umstände der Anwendung außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten liegen. Im Übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Dieses Merkblatt ersetzt alle früheren Ausgaben – Stand 21.02.23