

3941-00

ALFAPOX

PRODUKTBESCHREIBUNG

ALFAPOX ist eine äußerst abrieb-, haft- und chemikalienfeste 2K-Epoxy-Beschichtung für höchste Ansprüche. Die ausgehärtete Anstrichschicht ist beständig gegen verdünnte Säuren und Laugen, Salzwasser und aggressive Abwässer. Das System ist einschichtig oder (im Aussenbereich) mit einem 2K-Acryl-Deckanstrich (z.B. ALFACRYL 1210-HS) einsetzbar.

ANWENDUNG

Einsatzbereich für das Produkt sind alle metallischen Untergründe wie Stahl, NE-Metalle, blankgezogene Stahlteile, glanz- oder galvanische verzinkte Teile, gezogene Aluminium-Profile, Coil-Coat-Bleche, Edelstähle usw. Als Anwendungsgebiet kommen alle Anlagen, Maschinen, Geräte usw. in Betracht, bei denen besondere Anforderungen hinsichtlich Beständigkeit gegen mechanische und chemische Einflüsse gefordert ist.

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	2K-Epoxy-Reaktionsharz		
OBERFLÄCHE	Seidenglänzend		
DICHTE	ca 1,25 - 1,32 kg/Liter je nach Farbton		
FESTKÖRPERGEHALT	ca 70 % (High-Solid)		
LIEFERVISKOSITÄT	Leicht thixotrop		
MISCHUNG	3 Gew-Teile Stamm-Lack zu 1 Gew-Teil Härter		
HÄRTERTYPE	ALFAPOX-Härter 1462-00		
TOPFZEIT	ca 8 h /20 °C (reduziert bei höherer Temperatur)		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke	Fläche	
	Nass	trocken	
	43 µm	30 µm	11,6 m ² /kg
	107 µm	75 µm	4,7 m ² /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	30 - 45 Min
		Griffest	2 - 3 h
		Überlackierbar	ca 12 h
		Ausgehärtet	ca 24 h
VERDÜNNUNG	ALFA-EP-Verdünnung 1000-EP		

FARBTÖNE	Rotbraun, Mittelgrau, Weiss, Andere Farbtöne auf Anfrage
PACKUNGSGRÖSSEN	3 kg + 1 kg Härter 9 kg + 3 kg Härter

VERARBEITUNG

FLÄCHENVORBEHANDLUNG

Alle Flächen müssen trocken, frei von Verunreinigungen und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben. Grundierungen sowie alle vorhergehenden Anstriche müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein. Glatte Flächen oder gezogene Profile sollten unbedingt angeschliffen werden. Besonderer Wert ist hierbei auf die Entfernung von Fett und Gleitmitteln zu legen. Stahlflächen werden durch Sandstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-5 auf SA 2,5 vorbereitet. Bei Kunststoffen ist auf rückstandsfreie Entfernung von Formtrennmittel o.ä. zu achten.

DECK-/ÜBERLACKIERUNGEN

ALFAPOX kann unter Einhaltung der Trockenzeit mit allen gängigen 1K- und 2K-Lacken aus unserem Programm überlackiert und mit diesen zusammen bis 80 °C forciert getrocknet werden.

VERARBEITUNGSBEDINGUNG

Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 15 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Die Temperatur von zu beschichtenden Flächen muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen und darf nicht über + 30 °C betragen. Es ist darauf zu achten, daß im Winter Metallteile nicht unmittelbar vor dem Lackieren aus der Kälte in die Wärme gebracht werden, da diese sonst feucht anlaufen können. Niedrige Temperatur bei der Verarbeitung kann die Trockenzeit deutlich verlängern.

VERARBEITUNGSART

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren! Die Verarbeitung der Grundierung erfolgt bevorzugt durch Airless-Verspritzung. Erforderlichenfalls kann auch mit Pinsel oder Rolle oder Druckluft-Pistole (Düse 1,5 - 1,8 / 3-5 bar) gearbeitet werden. Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften".

SICHERHEITSHINWEISE

Vorgesehen für den gewerblichen Gebrauch in geeigneten Lackieranlagen. Informationen hinsichtlich Produktsicherheit, Transport und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produktes zu entnehmen. Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.