

TECHNISCHE INFORMATION

3941-00 ALFAPOX

PRODUKTBESCHREIBUNG

ALFAPOX ist eine äußerst abrieb- und chemikalienfeste 2K-Epoxy-Beschichtung mit hervorragender Haftung auch auf problematischen Untergründen. 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 oder ALFAPUR 1200-00) 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., sowie mineralische Untergründe (Beton). Als Anwendungsgebiet kommen alle Anlagen, Maschinen, Geräte, oder Betonflächen usw. in Betracht, bei denen besondere Anforderungen hinsichtlich Haftung und Beständigkeit gegen mechanische und chemische Einflüsse gefordert ist.

TECHNISCHE DATEN

| | | | |
|---------------------|--|---------|-------------------------|
| PRODUKT-TYP | 2K-Epoxy-Reaktionsharz | | |
| OBERFLÄCHE | Seidenglänzend | | |
| DICHTE | ca. 1,35 – 1,40 kg/L | | |
| FESTKÖRPERGEHALT | ca. 70 Gew.-% (High-Solid) | | |
| TEMPERATURBESTÄNDIG | + 130 °C / kurzfristig + 180 °C | | |
| LIEFERVISKOSITÄT | Leicht thixotrop | | |
| MISCHUNG | 3 Gew.-Teile Lack zu 1 Gew.-Teil Härter | | |
| HÄRTERTYPE | ALFAPOX-Härter 1462-00 | | |
| TOPFZEIT | 6 – 8 h / 20°C (reduziert bei erhöhter Temperatur) | | |
| THEOR. VERBRAUCH | Filmstärke | Fläche | |
| | Nass | Trocken | |
| | 43 µm | 30 µm | 11,5 m ² /kg |
| | 107 µm | 75 µm | 4,7 m ² /kg |

| | | | |
|------------------|---|----------------|----------------|
| PRAKT. VERBRAUCH | Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungs-Verfahren und -Bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile. | | |
| TROCKENZEIT | 20 °C | Staubtrocken | ca 30 – 45 Min |
| | | Griffest | ca 2 – 3 h |
| | 80 °C | Überlackierbar | 12 h |
| | | Ausgehärtet | ca 24 h |
| VERDÜNNUNG | 30 – 40 Min forcierte Trocknung | | |
| FARBTÖNE | ALFA-EP-Verdünnung 1000-EP Mittelgrau, Rotbraun, Weiß. Andere Farbtöne auf Anfrage | | |
| PACKUNGSGRÖSSE | 3 kg + 1 kg Härter | | |
| | 9 kg + 3 kg Härter | | |

VERARBEITUNG

| | |
|------------------------------|---|
| FLÄCHEN- VORBEHANDLUNG | <p>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. Glatte Flächen oder gezogene Profile sollten unbedingt angeschliffen werden. Besonderer Wert ist hierbei auf die Entfernung von Fett oder Gleitmitteln zu legen.</p> <p>Stahlflächen werden möglichst 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.</p> <p>Mineralische Flächen müssen frei von Staub und losen Anhaftungen sein.</p> <p>Bei frischem Beton ist eine Aushärtezeit von 3 Monaten vor dem Beschichten einzuhalten</p> |
| DECK-/ ÜBERLACKIERUNG | <p>ALFAPOX kann unter Einhaltung der Trockenzeit mit allen gängigen 1K- oder 2K-Lacken überlackiert und mit diesen zusammen bis 80°C forciert getrocknet werden. Vor Auftrag von Erneuerungsanstrichen werden die alten Lackschichten gut angeschliffen.</p> |
| VERARBEITUNGS BEDINGUNGEN | <p>Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 15 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen.</p> |

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.

Für saugende, mineralische Flächen wird der Erstanstrich je nach Porosität ca. 5 – 10 % verdünnt, damit er sich gut in der Fläche verankern kann.

Niedrige Temperatur bei der Verarbeitung kann die Trockenzeit deutlich verlängern

VERARBEITUNG

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren. Härter im korrekten Mischungsverhältnis intensiv einrühren.

VERARBEITUNGSART

| | |
|---------------|--|
| Luft-Spritzen | Düse 1,5 - 1,8 mm / 3-4 bar |
| Airless | Düse 0,33 mm - 0,38 mm / 140 – 160 bar |
| Airmix | Düse 0,33 mm - 0,38 mm / 70 – 100 bar |
| ESTA-Spritzen | Einstellung auf Anfrage |
| Rollen | Kurzflor-Rolle. Verdünnungszusatz bis 5% |

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