

## 4640-00 ALFASILAN Decklack

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Silikonharz-Einbrennlack für Stahl- und Metallflächen für Temperaturbelastungen bis maximal 600 °C

### ANWENDUNG

Für alle hitzebelasteten Teile im Bereich Maschinen- und Gerätebau, Anlagentechnik usw. im Innenbereich ohne Wetterbelastung. Der Lack erreicht seine vollständige Festigkeit nach dem ersten Erhitzen auf mindestens 180 °C.

### TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	Silikonharz-Kombination		
OBERFLÄCHE	Seidenglänzend		
DICHTE	ca. 1,10 kg/L		
TEMPERATURBESTÄNDIG	+ 600 °C		
LIEFERVISKOSITÄT	ca. 25 – 30 Sek DIN 4 mm		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke		Fläche
	Nass	Trocken	
	50 µm	20 µm	14 m <sup>2</sup> /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 1 h
		Griffest	ca 3 - 5 h
		Ausgehärtet	nach Erhitzen
			180 °C / 30 Min
VERDÜNNUNG	ALFA-PU-Verdünnung 1000-PU		
FARBTÖNE	Schwarz, Silber. Andere Töne auf Anfrage		
PACKUNGSGRÖSSE	10 kg		

## VERARBEITUNG

### FLÄCHEN- VORBEHANDLUNG

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

Es empfiehlt sich glatte Flächen anzuschleifen.

### GRUNDIERUNG

Als Grundierung mit entsprechender Hitzebeständigkeit kommt auf Stahl ALFATHERM 566-00 in Frage.

Für diese Grundierung werden die Stahlflächen sandgestrahlt auf Reinheitsgrad SA 2,5

### DECK-/ ÜBERLACKIERUNG

ALFASILAN kann nach Trocknung oder später als Erneuerungsanstrich mit sich selbst überlackiert werden. Alte Lackflächen sind gründlich anzuschleifen.

Andere Decklacke sind wegen mangelnder Hitzebeständigkeit nicht geeignet.

### VERARBEITUNGS BEDINGUNGEN

Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 15 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen.

Alle zu lackierenden Teile müssen ausreichend lange vortemperiert werden, um Anlaufen zu verhindern.

### VERARBEITUNG

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren.

### VERARBEITUNGSART

Luft-Spritzen	Düse 1,5 - 1,8 mm / 3-4 bar
Rollen	Lackierwalze, unverdünnt
Streichen	unverdünnt
Tauchen	Einstellung auf Anfrage

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](mailto: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