

## TECHNISCHE INFORMATION

### 1200-00 ALFAPUR

#### PRODUKTBESCHREIBUNG

Sehr rasch luft- oder forciert trocknender 2K-PUR-Decklack mit hervorragender Beständigkeit gegen Witterungseinflüsse, Glanz- und Farbtonverlust, Treibstoffe und mechanischen Abrieb.

#### ANWENDUNG

Anwendung Bevorzugtes Einsatzgebiet ist die Decklackierung im Apparatebau, von Maschinen, Transportgeräten, Containern, Fahrzeugteilen, usw. Auch als Einschichtanstrich (mit Härter 1213-00) hervorragend geeignet für Einsatz auf Stahl.

#### TECHNISCHE DATEN

|                     |  |                                 |                        |
|---------------------|--|---------------------------------|------------------------|
| PRODUKT-TYP         | 2K-PUR-Reaktionsharz   |                                 |                        |
| OBERFLÄCHE          | Glänzend, Seidenglänzend, Matt nach Wahl   |                                 |                        |
| DICHTE              | ca. 1,25 kg/L  |                                 |                        |
| FESTKÖRPERGEHALT    | ca. 65 Gew.-% (Mischung)   |                                 |                        |
| TEMPERATURBESTÄNDIG | + 130 °C   |                                 |                        |
| LIEFERVISKOSITÄT    | ca. 75 Sek DIN 6 mm  |                                 |                        |
| MISCHUNG            | 5 Gew.-Teile Lack zu 1 Gew.-Teil Härter  |                                 |                        |
| HÄRTERTYPE          | ALFACRYL-Härter 1213-00  |                                 |                        |
| TOPFZEIT            | 4 – 5 h / 20°C   |                                 |                        |
| THEOR. VERBRAUCH    | Filmdicke  | Fläche                          |                        |
|                     | Nass   | Trocken                         |                        |
|                     | 58 µm  | 30 µm                           | 9,0 m <sup>2</sup> /kg |
|                     | 96 µm  | 50 µm                           | 5,0 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 15 – 20 Min         |
|                     |  | Griffest                        | ca 1 – 2 h             |
|                     |  | Überlackierbar                  | 6 – 8 h                |
|                     |  | Ausgehärtet                     | ca 24 h                |
|                     | 80 °C  | 30 – 40 Min forcierte Trocknung |                        |
| VERDÜNNUNG          | ALFA-PU-Verdünnung 1000-PU   |                                 |                        |

|                |  |
|----------------|--|
| FARBTÖNE       | RAL-Farbtöne. Farbtöne nach anderen Normen oder Muster auf Anfrage |
| PACKUNGSGRÖSSE | 5 kg + 1 kg Härter<br>10 kg + 2 kg Härter                          |

## VERARBEITUNG

|                              |  |
|------------------------------|--|
| FLÄCHEN-<br>VORBEHANDLUNG    | <p>Alle Flächen müssen trocken, frei von Korrosionsprodukten und Verunreinigungen sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben.</p> <p>Grundierungen sowie alle vorhergehenden Anstriche müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein und werden vor dem Lackieren sorgfältig angeschliffen.</p> |
| GRUNDIERUNG                  | <p>Als Grundierung kommen je nach Anwendungsfall beispielsweise in Frage: ALFACRYL-Primer 1286-00 oder ALFAPOX-Primer 394-C4 bzw. 3941-00.</p> <p>Auf Aluminium wird vor der Grundierung als Haftbrücke ALFA-Reaktionsgrund 382-00 dünn lasierend aufgebracht</p>  |
| DECK-/<br>ÜBERLACKIERUNG     | ALFAPUR kann mit allen gängigen 1K- oder 2K-Lacken überlackiert werden. Vor Auftrag der Erneuerungs-anstriche werden die alten Lack-schichten gut angeschliffen.   |
| VERARBEITUNGS<br>BEDINGUNGEN | <p>Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 10 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen.</p> <p>Alle zu lackierenden Teile müssen ausreichend lange vortemperiert sein.</p>  |
| VERARBEITUNG                 | <p>Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig auf-rühren. Härter im korrekten Mischungsverhältnis sorgfältig einrühren.</p> <p>Soweit erforderlich Zusatz von Verdünnung zur Viskositätseinstellung erst nach Härter-Zusatz.</p>  |

## VERARBEITUNGSART

|               |   |
|---------------|---|
| Luft-Spritzen | Düse 1,5 - 1,8 mm / 3-4 bar               |
| Airless       | Düse 0,28 mm - 0,33 mm /<br>140 – 160 bar |
| Airmix        | Düse 0,28 mm - 0,33 mm /<br>70 – 100 bar  |
| ESTA-Spritzen | Einstellung auf Anfrage                   |
| Rollen        | 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](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 03.03.23