



## ZWEIKOMPONENTEN OFENLACK



# THERMODUR 600-ASS

- keine Rauchentwicklung bei Erstbeheizung
- hohe mechanische Härte vor Erstbeheizung
- kein Verkleben der Dichtschnüre

Hochtemperaturbeständiger 2-Komponenten Ofenlack auf Basis eines speziellen Silikonharzes.

Diese Beschichtung besteht durch eine ausgezeichnete Temperaturbeständigkeit und Farbtönung bis 600 °C. Keine Rauchentwicklung beim ersten Beheizen.

## VERARBEITUNG

VERARBEITUNG	DÜSENTYPE	VISKOSITÄT	DRUCK
Luftpistole	1,5–1,8 mm	Verarbeitung in Lieferviskosität	2,5–3,5 bar
Airless	0,28–0,33 mm	Verarbeitung in Lieferviskosität	700–100 bar

# THERMODUR 600-ASS

## VERARBEITUNG

### Verarbeitung:

Spritzen, Luftzerstäubung, E-Statik, Airless

### Verarbeitungshinweis:

Nicht unter 10 °C verarbeiten!

### Lieferviskosität:

DIN 53211 4 mm, 40–45 Sek.

### Mischverhältnis:

10 Gewichtsteile Thermodur 600-ASS  
1 Gewichtsteil Härterverdünnung ASS

### Schichtdicke:

ca. 20 µm TSD (mind. 10 µm TSD, max. 50 µm TSD)

### Verdünnung:

87052, 200; Zum Verdünnen und Reinigen der Geräte  
Verdünnung 87052 verwenden.

### Trocknung:

DIN 53150 – Lufttrocknung oder forcierte Trocknung

Abmessungen von mechanischen Beschädigungen mit  
Thermodur 600 Spraydosen.

## TROCKNUNGSZEIT

TROCKNUNG	ZEIT
Forcierte Trocknung	20 Min./40 °C 15 Min./60 °C
Lufttrocknung	40 min./20

<b>Haltbarkeit:</b>	min. 12 Monate
<b>Festkörper:</b>	EN ISO 3251 50 +/- 3 % in Mischung z.B. schwarz
<b>Festkörpervolumen:</b>	berechnet 34 +/- 3 % in Mischung z.B. schwarz)
<b>Spez. Gewicht:</b>	EN ISO 2811-2 – 1,19 +/- 0,05 g/ml/20 °C in Mischung z.B. schwarz)
<b>Theor. Verbrauch:</b>	berechnet 14,40 m2/kg bei 20 µm TSD

Festkörper, Festkörpervolumen, Spez. Gewicht,  
theoret. Verbrauch variieren je nach Farbton.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Farbtöne:</b>	schwarz, anthrazit, silbergrau, gussgrau etc. (s. Farbtonkarte)
<b>Glanzgrad:</b>	matt
<b>Untergrund:</b>	Stahlblech: sandgestrahlt; Strahlen – SA 2,5 gem. ISO 8501-1 Gussstahl: Strahlen – SA 2,5 gem. ISO 8501-1 Ra Wert = 3 - 5 µm und Rz Wert = 20 - 30 µm nach DIN EN ISO 4287; Keine chemisch vorbehandelten Substrate verwenden;



Diese Angaben basieren auf Erfahrungswerten, für deren Vollständigkeit wir keine Gewähr übernehmen. Da wir auf die Verarbeitung keinen Einfluss haben, obliegt es dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Jegliche Veränderung des Bearbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen oder die Nichtbeachtung von Hinweisen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen.