



EINKOMPONENTEN OFENLACK

THERMODUR 600 HPNS 1K

- ausgezeichnete Temperaturbeständigkeit
- keine Rauchentwicklung beim ersten Beheizen
- Schichtdicke ca. 20 µm TSD

Hochtemperaturbeständiger 1-Komponenten Ofenlack auf Basis eines speziellen Silikonharzes. Diese Beschichtung besticht durch eine ausgezeichnete Temperaturbeständigkeit und Farbtonhaltung bis 600 °C.

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	70–100 bar

THERMODUR 600 HPNS 1K

VERARBEITUNG

Verarbeitung:

Spritzen, Luftzerstäubung, E-Statik, Airless

Verarbeitungshinweis:

Nicht unter 10 °C verarbeiten!

Lieferviskosität:

DIN 53211 4 mm, 40–45 Sek.

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

Ausbesserungen von mechanischen Beschädigungen mit Thermodur 600 Spraydosen.

TROCKNUNGSZEIT

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

Haltbarkeit:	min. 6 Monate
Festkörper:	EN ISO 3251 50 +/- 3 % in Mischung z.B. schwarz
Festkörpervolumen:	berechnet 34 +/- 3 % in Mischung z.B. schwarz)
Spez. Gewicht:	EN ISO 2811-2 – 1,19 +/- 0,05 g/ml/20 °C in Mischung z.B. schwarz)
Theor. Verbrauch:	berechnet 14,40 m ² /kg bei 20 µm TSD

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

TECHNISCHE DATEN

Farbtöne:	schwarz, anthrazit, silbergrau, gussgrau etc. (s. Farbtonkarte)
Glanzgrad:	matt
Untergrund:	Reine Wischentfettung bedingt geeignet (abhängig von der Qualität des Stahles) Strahlung empfohlen 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.