

THERMODUR 600-ASS EX black

Technisches Merkblatt

- ✓ hochtemperaturbeständiger Zweikomponenten-Lack
- ✓ ausgezeichnete Temperaturbeständigkeit und Farbtonhaltung bei 600°C
- ✓ sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften bei Einschichtlackierung
- ✓ keine Rauchentwicklung beim ersten Beheizen
- ✓ Schichtdicke ca. 70µm-90µm TSD

Farbton schwarz

Glanzgrad matt

Einsatzgebiet

Hochtemperaturbeständiger Zweikomponenten-Lack auf Basis eines speziellen Silikonharzes mit sehr guten Korrosionsschutzeigenschaften.

Verarbeitung

Gut Aufrühren. Es empfiehlt sich der Einsatz eines elektrischen oder Pressluft betriebenen Rührwerks. Ex-Schutz beachten.

Auch während der Verarbeitung sollte vor Entnahme, aus dem Hobbock, neu aufgerührt werden.

Nach Entnahme von Material ist der Behälter gut zu verschließen.

Gut Aufrühren und die Härterverdünnung im Mischungsverhältnis 10:1 zugeben.

Auch während der Verarbeitung ist ständiges Rühren bei einem geschlossenen Kreislauf zweckmäßig.

Thermodur 600 ASS reagiert nach dem Vermischen mit der Härterverdünnung, mit Wasser oder Luftfeuchtigkeit.

Daher immer auf geschlossene Behälter bzw. Systeme achten.

Luftpistole: Verarbeitung in Lieferviskosität
Düsen: 1,5 – 1,8 mm
Druck: 2,5 – 3,5 bar

Airless: Verarbeitung in Lieferviskosität
Düsen: 0,28 – 0,33 mm
Druck: 70 – 100 bar

Technical Data Sheet

- ✓ high temperature resistant two-component varnish
- ✓ very good resistance to high temperatures and stability to colour-shade at temperatures up to 600°C
- ✓ very good anti corrosion properties at single layer coating
- ✓ no fumes at the first heating
- ✓ film thickness approx. 70µm-90µm DFT

Colour-shade black

Gloss degree mat

Range of application

High temperature resistant two-component lacquer based on a special silicone resin with very good anti corrosion properties.

Processing

The varnish has to be stirred up well before the processing and mixed with the hardener thinner in a mixing rate of 10:1. It is advisable to use an electrical or air pressure stirring machine (danger of explosion for electrical stirring machine!)

It should be mentioned that Thermodur 600 ASS reacts with air humidity.

To start this reaction it is necessary to add the hardener thinner in a mixing rate of 10:1.

After the addition of this catalyst the material can be processed undiluted.

During the processing it is important to constantly stir up the varnish and to ensure a closed cycle (due to the reaction with air humidity).

air syringe: processing in mixing viscosity
nozzles 1,5 – 1,8 mm
atomizer pressure: 2,5 – 3,5 bar

airless: processing in mixing viscosity
nozzles: 0,28 – 0,33 mm
material pressure: 70 – 100 bar

Untergrund

Stahlblech:
sandgestrahlt

Keine chemische vorbehandelte Substrate verwenden

Strahlen: SA 2,5 gem. ISO 8501 – 1

Ra = min. 6µm DIN EN ISO 4287

Rz = min.40µm DIN EN ISO 4287

Allgemeine Verarbeitungshinweise

Nicht unter 10°C verarbeiten!

Verdünnung: 87052 oder 200

Zum Verdünnen und Gerätereinigen Verdünnung 87052 verwenden

Eigenschaften

Thermodur 600-ASS ist bei sachgemäßer Lagerung im Originalgebinde mindestens 12 Monate lagerfähig.

Substrate

steel sheet:
sandblasted

Do not use chemically treated sheets.

sand blasting: SA 2,5 according ISO 8501 – 1

Ra = min. 6µm DIN EN ISO 4287

Rz = min.40µm DIN EN ISO 4287

General application advices

No processing below 10°C!

Thinner: 87052 or 200

Use thinner 87052 for dilution and for cleaning the tools.

Properties

Thermodur 600-ASS has a shelf-life of at least 12 months at appropriate storage conditions and in the original packing.

Eigenschaften in Anlieferungszustand
Properties as delivered

Lack-Eigenschaften properties of the varnish	Methode method	Wertebereich specification	
Haltbarkeit shelf life		12 Mon.	
Werte für Farbton values for color-shade		Festkörper, Festkörpervolumen, Spez. Gewicht, theoret. Verbrauch variieren je nach Farbton. solids content, volume-solids content, spec. gravity, theoret. spread rate according to the color-shade.	
Lieferviskosität delivered viscosity	DIN 53211	17 - 22 sec / 4 mm	in Mischung / in mixture
Festkörper solids content	EN ISO 3251	65 ± 3 %	in Mischung z.B. schwarz in mixture e.g. black
Festkörpervolumen volume-solids content	berechnet calculated	44 % ± 3 %	in Mischung z.B. schwarz in mixture e.g. black
Spez. Gewicht spec. gravity	EN ISO 2811-2	1,48 ± 0,05 g/ml/20°C	in Mischung z.B. schwarz in mixture e.g. black
theor. Verbrauch theor. spread rate	berechnet calculated	4,25 m ² /kg / 70 µm	TSD DFT
Trocknung drying	 DIN 53150	 stark abhängig von den Umweltbedingungen bei 20°C und 50 % rel. Luftfeuchte nach ca. 20 min. griffest Forcierte Trocknung möglich ! 40°C ca. 20 min 60°C ca. 15 min dependent on environmental conditions at 20°C and 50 % rel. humidity dry to touch after approx. 20 min. forced drying possible ! 40°C approx. 20 min 60°C approx. 15 min	

Eigenschaften in Anlieferungszustand

Properties as delivered

Mischungsverhältnis	10 Gewichtsteile 1 Gewichtsteil	Thermodur 600-ASS Härterverdünnung ASS
<i>mixing ratio</i>	10 parts by weight 1 part by weight	Thermodur 600-ASS hardener thinner ASS
TSD	Erforderliche TSD ca. 70 µm mind. TSD 70 µm max. TSD 150 µm	
<i>layer thickness</i>	Necessary dry coating weight approx. 70 µm Minimum dry coating weight 70 µm Maximum dry coating weight 150 µm	

Diese Angaben basieren auf Erfahrungswerten. Da wir auf die Verarbeitung keinen Einfluss haben, können wir nur für die gleichbleibende Qualität unserer Produkte garantieren. Änderungen vorbehalten.

These data are based on experience. As we have no influence on the processing, we are only able to guarantee the constant quality of our products. Subject to alterations.

Erscheinungsdatum / Issue date: 09/11/2018
Copyright © Rembrandtin Coatings GmbH