



HOCHTEMPERATURBESTÄNDIGE ZWEIKOMPONENTEN-BESCHICHTUNG THERMODUR 600 ASS ACP

- Ausgezeichnete Temperaturbeständigkeit bis 600 °C
- Spitzenbelastung bis zu 650 °C
- Kann auf heißen Substraten bis zu 100 °C verarbeitet werden
- Sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften bei Einschichtlackierung
- Speziell gegen Korrosion unter der Isolierung

Dieser hochtemperaturbeständige 2K-Lack basiert auf einem speziellen Silikonharz mit sehr guten Korrosionsschutzeigenschaften. Die Beschichtung überzeugt aufgrund ihrer hohen Temperaturbeständigkeit bei Temperaturen bis zu 600 °C und wurde speziell für die Vermeidung von Korrosion unter der Isolierung und Insulation (Corrosion under Insulation – CUI) entwickelt.

ANWENDUNG

VERARBEITUNG	DÜSEN-TYP	VISKOSITÄT	DRUCK
Luftpistole	1,5–1,8 mm	Verarbeitung in Lieferviskosität	2,5–3,5 bar
Airless	0,28–0,33 mm (309–313)	Verarbeitung in Lieferviskosität	70–100 bar

THERMODUR 600 ASS ACP

TECHNISCHE DATEN

Farbtöne:	Silbergrau/schwarz
Glanzgrad:	Matt
Untergrund:	Stahl, Edelstahl 1.4301
Untergrund- vorbehandlung:	Stahlentrostung nach ISO 12944/4 Klasse Sa 2,5
Rauigkeitsprofil:	Ra Wert = min. 6 µm und Rz Wert = min. 40 µm gem. DIN EN ISO 4287 Keine chemisch vorbehandelten Substrate verwenden.
Lagerfähigkeit:	Mind. 12 Monate.
Festkörper:	EN ISO 3251 66 +/- 3 % in Mischung, z.B. schwarz
Festkörpervolumen:	Berechnet 44 +/- 3 % in Mischung, z.B. schwarz
Spez. Gewicht:	EN ISO 2811-2 -1,43 +/- 0,05 g/ml/20 °C in Mischung, z.B. schwarz
Theor. Verbrauch:	2,78 m ² /kg / 110 µm TSD

Festkörper, Volumen, spez. Gewicht und
theoretischer Verbrauch sind abhängig vom Farbton.

Verarbeitung:

Luftpistole, Airmix, Airless

Allgemeine Hinweise:

Nicht unter 10 °C verarbeiten!

Lieferviskosität:

DIN 53211 thixotrop

Mischungsverhältnis:

10 Gewichtsteile	Thermodur 600 ASS ACP
1 Gewichtsteil	Härterverdünnung ASS

Verarbeitungszeit:

Nach dem Mischen 4 Monate

Schichtdicke:

Empfohlene Trockenschichtdicke: ca. 90–140 µm
(mindestens 90 µm, maximal 160 µm TSD)

Verdünnung:

87052 oder 200 zum Verdünnen und Verdünnung 87052 zur
Gerätereinigung verwenden

TROCKNUNGSZEIT

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



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 Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen oder die Nichtbeachtung von Hinweisen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen.