



ZWEIKOMPONENTEN OFENLACK

THERMODUR 600-ASS HSR

- Hoher Glanzgrad
- Hohe Kratzfestigkeit
- Kein Verkleben der Dichtschnüre
- Keine Rauchentwicklung bei Erstbeheizung

Hochtemperaturbeständiger 2-Komponenten-Ofenlack, der sich durch seinen hohen Glanzgrad, die leichte Reinigung und seine hohe Oberflächenhärte bei Temperaturen bis zu 350 °C auszeichnet. Thermodur 600-ASS HSR weist einen geringen VOC-Anteil auf – dies trägt einen positiven Beitrag zur Umwelt bei.

VERARBEITUNG

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

THERMODUR 600-ASS HSR

VERARBEITUNG

Verarbeitung:

Spritzen, Luftzerstäubung, E-Statik, Airless

Verarbeitungshinweise:

Nicht unter 10 °C verarbeiten!

Lieferviskosität:

DIN 53211 4 mm, 40–45 Sek.

Mischverhältnis:

10 Gewichtsteile Thermodur 600-HSR
1 Gewichtsteile Hardener thinner HSR

Schichtdicke:

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

Verdünnung::

87052 oder 200 – zum Verdünnen und Reinigen der Geräte Verdünnung 87052 verwenden

Trocknung:

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.

Reparatur mechanischer Schäden mit
Ausbesserungsstiften.

TROCKNUNGSZEIT

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

Haltbarkeit:	mindestens 12 Monate
Festkörper:	EN ISO 3251 60 +/- 3 % in Mischung z.B. schwarz
Festkörpervolumen:	berechnet 48 +/- 3 % in Mischung z.B. schwarz
Spezifisches Gewicht:	EN ISO 2811-2 – 1,13 +/- 0,05 g/ml/20 °C in Mischung z.B. schwarz
Theoretischer Verbrauch:	17 m ² /kg mit 25 TSD

Festkörpergehalt, Volumen, spezifisches Gewicht und theoretischer Verbrauch sind von der Farbe abhängig.

TECHNISCHE DATEN

Farben:	rot, blau, braun, schwarz, antrazit, silbergrau, gussgrau (siehe Farbtonkarte)
Glanzgrad:	glänzend
Untergrund:	Stahlblech: sandgestrahlt; Strahlen: SA 2,5 gem. ISO 8501-1 Gußstahl: Strahlen – SA 2,5 gem. ISO 8501-1 Ra Wert = 3–5 µm; Rz Wert = 20–30 µm nach DIN EN ISO 4287 Keine chemische vorbehandelte 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 Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen oder die Nichtbeachtung von Hinweisen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen. Bilder unter der Lizenz von Shutterstock.com und Videia - Video produkcija d.o.o.