

THERMODUR 600 ASS HS

Technisches Merkblatt

- ✓ hochtemperaturbeständiger Zweikomponenten-Ofenlack
- ✓ ausgezeichnete Temperaturbeständigkeit und Farbtonhaltung bei 600°C
- ✓ keine Rauchentwicklung beim ersten Beheizen
- ✓ Schichtdicke ca. 20 µm TSD

Farbton perlschwarz

Glanzgrad matt

Einsatzgebiet

Hochtemperaturbeständiger Zweikomponenten-Ofenlack auf Basis eines speziellen Silikonharzes.

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 HS 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 oven varnish
- ✓ very good resistance to high temperatures and stability to colour-shade at temperatures up to 600°C
- ✓ no fumes at the first heating
- ✓ film thickness approx. 20 µm DFT

Colour-shade pearl black

Gloss degree mat

Range of application

High temperature resistant two-component oven lacquer based on a special silicone resin.

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 HS 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

Gußstahl:

Strahlen: SA 2,5 gem. ISO 8501 – 1

Ra Wert = 3 – 5 µm und

Rz Wert = 20-30µm nach 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 HS 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

cast steel:

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

Ra value = 3 – 5 µm and

Rz value = 20-30µm according 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 HS 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 <i>properties of the varnish</i>	Methode <i>method</i>	Wertebereich <i>specification</i>	
Haltbarkeit <i>shelf life</i>		12 Mon.	
Werte für Farbton <i>values for color-shade</i>		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 <i>delivered viscosity</i>	DIN 53211	40 - 45 sec / 4 mm	
Festkörper <i>solids content</i>	EN ISO 3251	56 ± 3 %	in Mischung z.B. schwarz in mixture e.g. black
Festkörpervolumen <i>volume-solids content</i>	berechnet calculated	39 % ± 3 %	in Mischung z.B. schwarz in mixture e.g. black
Spez. Gewicht <i>spec. gravity</i>	EN ISO 2811-2	1,22 ± 0,05 g/ml/20°C	in Mischung z.B. schwarz in mixture e.g. black
theor. Verbrauch <i>theor. spread rate</i>	berechnet calculated	16,02 m ² /kg / 20 µm	TSD DFT
Trocknung <i>drying</i>	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 <i>mixing ratio</i>	10 Gewichtsteile 1 Gewichtsteil 10 parts by weight 1 part by weight	Thermodur 600 ASS HS Härterverdünnung ASS Thermodur 600 ASS HS hardener thinner ASS
TSD <i>layer thickness</i>	Erforderliche TSD ca. 20 µm mind. TSD 10 µm max. TSD 50 µm Necessary dry coating weight approx. 20 µm Minimum dry coating weight 10 µm Maximum dry coating weight 50 µm	
Ausbesserung <i>repair</i>	von mechanischen Beschädigungen: Thermodur-600 Spraydosen of mechanical damages Thermodur-600 spraycans	

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: 13/02/2020 | Version 1
 Copyright © Rembrandtin Coatings GmbH