

## 1200-00 ALFAPUR

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Sehr rasch luft- oder forciert trocknender 2K-PUR-Decklack mit hervorragender Beständigkeit gegen Witterungseinflüsse, Glanz- und Farbtonverlust, Treibstoffe und mechanischen Abrieb.

### ANWENDUNG

Bevorzugtes Einsatzgebiet ist die Decklackierung im Apparatebau, von Maschinen, Transportgeräten, Containern, Fahrzeugteilen, usw. Auch als Einschichtanstrich (mit Härter 1213-00) hervorragend geeignet für Einsatz auf Stahl.

### TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	2K-PUR-Reaktionsharz		
OBERFLÄCHE	Glänzend, Seidenglänzend, Matt nach Wahl		
DICHTE	ca 1,25 kg/L		
FESTKÖRPERGEHALT	ca 65 Gew-% (Mischung)		
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT	-40 °C bis +130 °C		
LIEFERVISKOSITÄT	ca 120 Sek DIN 4 mm		
MISCHUNG	5 Gew-Teile Lack zu 1 Gew-Teil Härter		
HÄRTERTYPE	ALFACRYL-Härter 1213-00		
TOPFZEIT	4 – 5 h / 20°C		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke	Fläche	
	Nass	Trocken	
	58 µm	30 µm	9,0 m²/kg
	96 µm	50 µm	5,0 m²/kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und –bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile.		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken	ca 15 – 20 Min
		Griffest	ca 1 – 2 h
		Überlackierbar	6 – 8 h
		Ausgehärter	ca 24 h
	80 °C	30 – 40 Min forcierte Trocknung	
VERDÜNNUNG	ALFA-PU-Verdünnung 1000-PU		
FARBTÖNE	RAL-Farbtöne. Farbtöne nach anderen Normen oder Muster auf Anfrage		
PACKUNGSGRÖSSE	5 kg, 10 kg		

## VERARBEITUNG

### FLÄCHENVORBEHANDLUNG

Alle Flächen müssen trocken, frei von Verunreinigungen und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben. Grundierungen sowie alle vorhergehenden Anstriche müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein und werden vor dem Lackieren sorgfältig angeschliffen

### GRUNDIERUNG

Als Grundierung kommen je nach Anwendungsfall beispielsweise in Frage: ALFACRYL-Primer 1286-00 oder ALFAPOX-Primer 394-C4 bzw. 3941-00. Auf Aluminium wird als Haftbrücke vor der Grundierung ALFA-Reaktionsgrund 382-C3 dünn lasierend aufgebracht

### DECK-/ÜBERLACKIERUNGEN

ALFAPUR kann mit allen gängigen 1K- oder 2K-Lacken überlackiert werden. Vor Auftrag der Erneuerungsanstriche werden die alten Lackschichten gut angeschliffen.

### VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 10 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Alle zu lackierenden Teile müssen ausreichend lange vortemperiert sein.

### VERARBEITUNGSART

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren und Härter im korrekten Mischungsverhältnis sorgfältig einrühren!  
Soweit erforderlich Verdünnungszusatz zur Viskositätseinstellung erst nach Härter-Zusatz.  
ALFAPUR wird im Spritzverfahren entweder mit der Becherpistole (Düse 1,5 - 1,8 mm/ 3-4 bar) oder Airmis oder Airless (Düse 0,28 mm - 0,33 mm / 140 – 160 bar) verarbeitet.

Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften".

## HINWEISE

Informationen hinsichtlich Produktsicherheit, Transport und Arbeitssicherheit sind dem EG-Sicherheitsdatenblatt des Produktes zu entnehmen. Die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen sind zu beachten.