

3941-00 ALFAPOX

PRODUKTBESCHREIBUNG

ALFAPOX ist eine äußerst abrieb- und chemikalienfeste 2K-Epoxy-Beschichtung mit hervorragender Haftung auch auf problematischen Untergründen. Die ausgehärtete Anstrichschicht ist beständig gegen verdünnte Säuren und Laugen, Salzwasser und aggressive Abwässer. Das System ist einschichtig oder (im Außenbereich) mit einem 2K-Acryl-Deckanstrich (z.B. ALFACRYL 1210-HS oder ALFAPUR 1200-00) einsetzbar.

ANWENDUNG

Einsatzbereich für das Produkt sind alle metallischen Untergründe wie Stahl, NE-Metalle, blankgezogene Stahlteile, glanz- oder galvanische verzinkte Teile, gezogene Aluminium-Profile, Coil-Coat-Bleche, Edelstähle usw., sowie mineralische Untergründe (Beton). Als Anwendungsgebiet kommen alle Anlagen, Maschinen, Geräte, oder Betonflächen usw. in Betracht, bei denen besondere Anforderungen hinsichtlich Beständigkeit gegen mechanische und chemische Einflüsse gefordert ist.

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	2K-Epoxy-Reaktionsharz		
OBERFLÄCHE	Seidenglänzend		
DICHTE	ca 1,30 – 1,35 kg/L Je nach Farbton		
FESTKÖRPERGEHALT	ca 70 Gew-% (High Solid)		
TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT	-40 °C bis +130 °C		
LIEFERVISKOSITÄT	Leicht thixotrop		
MISCHUNG	3 Gew-Teile Lack zu 1 Gew-Teil Härter		
HÄRTERTYPE	ALFAPOX-Härter 1462-00		
TOPFZEIT	6 – 8 h / 20°C (reduziert bei erhöhter Temperatur)		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke	Fläche	
	Nass	Trocken	
	43 µm	30 µm	11,5 m ² /kg
	107 µm	75 µm	4,7 m ² /kg
PRAKT. VERBRAUCH	Der Verbrauch ist in der Praxis abhängig von Verarbeitungsart und –bedingungen sowie Art und Oberfläche der zu beschichtenden Teile. Saugende Fläche können einen höheren Verbrauch bedingen		
TROCKENZEIT	20 °C	Staubtrocken Griffest Überlackierbar Ausgehärter	30 – 45 Min 2 – 3 h ca 12 h ca 24 h
	80 °C	30 – 40 Min forcierte Trocknung	
VERDÜNNUNG	ALFA-EP-Verdünnung 1000-EP		

FARB TÖNE	Rotbraun, Mittelgrau, Weiß Andere Farbtöne auf Anfrage
PACKUNGSGRÖSSE	3 kg + 1 kg Härter 9 kg + 3 kg Härter

VERARBEITUNG

FLÄCHENVORBEHANDLUNG	<p>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. Glatte Flächen oder gezogene Profile sollten unbedingt angeschliffen werden. Besonderer Wert ist hierbei auf die Entfernung von Fett und Gleitmitteln zu legen. Stahlflächen werden durch Sandstrahlen gemäß DIN EN ISO 12944-5 auf SA 2,5 vorbereitet.</p> <p>Bei Kunststoffen ist auf rückstandsfreie Entfernung von Formtrennmittel o.ä. zu achten.</p> <p>Mineralische Flächen müssen frei von Staub und losen Anhaftungen sein. Bei frischem Beton ist eine Aushärtezeit von 3 Monaten vor dem Beschichten einzuhalten</p>
DECK-ÜBERLACKIERUNGEN	ALFAPOX kann unter Einhaltung der Trockenzeit mit allen gängigen 1K- oder 2K-Lacken überlackiert und mit diesen zusammen bis 80°C forciert getrocknet werden. Vor Auftrag von Erneuerungsanstrichen werden die alten Lackschichten gut angeschliffen.
VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN	<p>Die Umgebungstemperatur sollte mindestens + 15 °C und die relative Luftfeuchtigkeit nicht über 80 % betragen. Die Temperatur von zu beschichtenden Flächen muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen und darf nicht über + 30 °C betragen.</p> <p>Es ist darauf zu achten, dass im Winter Metallteile nicht unmittelbar vor dem Lackieren aus der Kälte in die Wärme gebracht werden, da diese sonst feucht anlaufen können. Für saugende, mineralische Flächen wird der Erstanstrich je nach Porosität ca 5 – 10 % verdünnt, um sich gut in der Fläche verankern zu können.</p> <p>Niedrige Temperatur bei der Verarbeitung kann die Trockenzeit deutlich verlängern</p>
VERARBEITUNGSART	<p>Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren und Härter im korrekten Mischungsverhältnis sorgfältig einrühren! Soweit erforderlich Verdünnungszusatz zur Viskositätseinstellung erst nach Härter-Zusatz.</p> <p>Die Verarbeitung erfolgt bevorzugt im Spritzverfahren mit Becherpistole (Düse 1,5 - 1,8 mm/ 3-4 bar) oder Airmix oder Airless (Düse 0,33 mm - 0,38 mm / 140 – 160 bar) oder mit einer Kurzflor-Rolle.</p> <p>Bezüglich der Verarbeitung verweisen wir auch auf unser Merkblatt "Allgemeine Lackiervorschriften".</p>

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.