

ESL-SG ALFA Einschichtlack

PRODUKTBESCHREIBUNG

ALFA-Einschichtlack ist ein sehr rasch lufttrocknender Kunstharzlack, der durch hochwertige Bindemittel, hohe Füllkraft, sehr gutes Standvermögen und mit ausgewählten Korrosionsschutzpigmenten bevorzugt als Alleinanstrich eingesetzt werden kann.

ALFA-ESL vereinigt Grundierung und Decklack in einem Produkt („Zwei in Eins“) und ermöglicht damit für die meisten normalen Anwendungen einen Arbeitsgang einzusparen und einschichtig zu lackieren.

Qualität und Korrosionsschutz-Eigenschaften sind vom *IFO Institut für Oberflächentechnik* geprüft und mit dem *ÜHP -Zeichen* (Bauregel-Liste) versehen worden

ANWENDUNG

Als Einsatzbereich für ALFA-ESL empfehlen sich alle Fälle, wo mit geringem Arbeits- und Zeitaufwand beständige Anstriche erstellt werden sollen.

Bevorzugt kommen z.B. Containerbau, Container Recycling, Stahlkonstruktionen, Blech- und Kleinteile oder einfache Maschinenteile in Frage.

TECHNISCHE DATEN

PRODUKT-TYP	Alkydharz-Kombination, lufttrocknend		
OBERFLÄCHE	Seidenglänzend		
DICHTE	ca 1,35 – 1,45 kg/L je nach Farbton		
FESTKÖRPERGEHALT	ca 68 - 73 Gew-% je nach Farbton		
LIEFERVISKOSITÄT	ca 65 Sek DIN 6 mm		
THEOR. VERBRAUCH	Filmdicke	Fläche	
	Nass	Trocken	
	115 µm	60 µm	6,5 m²/kg
	194 µm	100 µm	4,0 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 30 Min
		Überlackierbar mit sich selbst	45 – 60 Min
		Überlackierbar fremd	ca 12 h
		Ausgehärter	ca 24 h
	80 °C	30 Min forcierte Trocknung	
VERDÜNNUNG	ALFA-UNI-Verdünnung 1000-UNI		
FARBTÖNE	RAL-Farbtöne. Farbtöne nach anderen Normen oder Muster auf Anfrage		
PACKUNGSGRÖSSE	25 kg		

VERARBEITUNG

FLÄCHENVORBEHANDLUNG

Alle Flächen müssen trocken, frei von Verunreinigungen und Korrosionsprodukten sein und sollten möglichst Raumtemperatur haben. Alle vorhergehenden Anstriche oder Grundierungen müssen ordnungsgemäß aufgebracht und ausgehärtet sein.

Stahlflächen werden möglichst durch Sandstrahlen auf SA 2,5 vorbereitet. Sicherzustellen ist speziell, dass evtl. noch vorhandene Walzhaut vollständig entfernt wird. Im Übrigen gelten die Vorschriften der DIN EN 12944-5. Dies insbesondere, was das Verbot der Anwendung von Rostumwandlern und Penetriermitteln betrifft.

NE-Metalle und Kunststoffe sind in jedem Falle mit einer geeigneten Haftgrundierung zu versehen. Für saugfähige Flächen ist ggf. ein Füller einzusetzen, bzw. die Fläche zu spachteln.

GRUNDIERUNG

In der Regel auf Stahl nicht erforderlich. Je nach Anforderung kann bei Bedarf ALFA Korrosan oder ALFA-Unigrund 288-C2 eingesetzt werden.

VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Das Material sollte nicht unter + 5 °C und über 80 % rel. Luftfeuchtigkeit verarbeitet werden. Es dürfen keine Metallflächen beschichtet werden die wärmer als + 30 °C sind oder nicht wenigstens 3 °C über dem Taupunkt liegen. Es ist zu beachten, dass bei kalter Witterung keine Teile unmittelbar vor dem Lackieren aus der Kälte in die Wärme gebracht werden (Anlaufgefahr!).

VERARBEITUNGSART

Farbe vor Verarbeitung in jedem Fall sorgfältig aufrühren!
Wir empfehlen grundsätzlich Airless-Applikation (Düse 0,33 – 0,38 mm / 140-160 bar) Je nach Anwendungsfall auch mit Produktvorheizung, Airmix- oder Luftdruck-Spritzen. Einstellungen für ESTA-Spritzen bzw. andere Einstellungen auf Anfrage.
Streichen und Rollen können je nach Objekt durch die rasche Trocknung eingeschränkt werden.

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.

