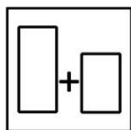
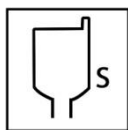


10201 Einbrenn-Lack, glänzend



1000 ml +
35-40 %



18° DIN 4
bei 20°C



Ø 1,2 – 1,4 mm
3-5 bar



Ofentrocknung:
60 min. 100°C / 30 min. 120°C / 20 min. 140°C

BESCHREIBUNG

Hochwertiger, glänzender Einbrenn-Lack auf Alkyd-Melamin-Basis für industrielle Lackierungen.

ANWENDUNGSGEBIET

Blech- und Eisenwaren wie z.B. Lampen, Leuchten, Fahrradrahmen, Schilder, Regale, Stahlblechmöbel, usw.

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Härtegrad
- sehr hohes Deckvermögen
- ausgezeichneter Glanz
- gute Haftung auch direkt auf Stahl (bei entsprechender Vorbehandlung)

VORBEHANDLUNG DES UNTERGRUNDES

Stahl: entrostet und z.B. mit unserem Entfettungs- und Phosphatierungsmittel 69075 entfetten
Aluminium und -legierungen: 01719 Reaktions-Haftgrund, signalgrau oder lichtgrau

VERARBEITUNG (Spritzverarbeitung):

Mischungsverhältnis:

10201 Einbrenn-Lack, glänzend
10580 Einstellmittel

nach Gewicht und Volumen

1000 Teile
350-400 Teile

Spritzviskosität bei 20°C: 18° DIN 4
Ø Spritzdüse: 1,2 – 1,4 mm
Spritzdruck: 3-5 bar
Spritzgänge: 2
Empfohlene Schichtdicke: 50 µ
Ergiebigkeitswert (theoretische Werte): 1 l Mischung = 6-7 qm (je nach Farbton) bei 50 µ

TROCKNUNG (Ofentrocknung)

Ablüßzeit: ca. 30 min. bei 20°C, dann

60 Min. bei 100°C oder
30 Min. bei 120°C oder
20 Min. bei 140°C

Wiederholtes, mehrmaliges Einbrennen führt besonders bei sehr hellen und weißen Farbtönen zur Vergilbung.

Bemerkungen:

Die Verarbeitung mit Elektrostatischen Anlagen ist gegeben. In Verbindung mit "10221 Einbrenn-Lack seidenmatt", können unterschiedliche Glanzgrade gemischt werden, z.B. 4 Teile 10221 und 1 Teil 10201 ergeben einen „seidenglanz“.

VOC-Wert: ~ 570 g/ltr.

Die vorliegenden Informationen drücken unser Wissen nach neuestem Stand aus. Diese Angaben sind im übrigen nur als reine Informationen zu sehen. Weder verpflichten sie uns noch können sie Anlass zu Reklamationen irgendwelcher Art sein. Dies gilt auch in Anbetracht der Tatsache, dass sich die jeweiligen Anwendungsbedingungen unserer Kontrolle entziehen.

Stand: 03/022