

ALFA-POX 1690 AS

2K UHS EPOXI ROSTSCHUTZGRUNDIERUNG

Ausgabe n°: 024 2017/12

Cod: 3169000000.00000.024

BESCHREIBUNG

2K UHS Rostschutz Grundierung durch Amin Addukt gehärtet. Erfüllt die Anforderungen der INTA 16 44 02 Norm. Niedrige Festkörper (VOC Wert).

ANWENDUNGSBEREICH

"NUR FÜR INDUSTRIE ANWENDUNG"

Besonders zum Schutz von Armatur, Innenbereich von Tanks aus Stahl oder Beton in Kontakt mit chemischen Produkten (Verdünnungen, Sauerstoffe, Alkali, Salzlösung, Rohöl usw.) geeignet.

EIGENSCHAFTEN

Hervorragende Anwendungseigenschaften, hohe Flexibilität und Körper. Warmwasserbeständig bis 55°C.

Nicht geeignet für die Tauchlackierung in stark organische oder Mineralsäuren.

Als Zwischenschicht auf F- 286/ 2 erfüllt die Anforderungen der C5- M nach UNE EN ISO 12944-2.

Das System ALFA-POX 1690 + URKI-NATO erfüllt die Anforderungen der Kategorie C5-I HOCH. Beide sind durch ein zugelassenes unabhängiges Labor zertifiziert (auf Stahlkugestrahl 2 ½)

Das System ALFA-POX 1690 + URA-PUR 360 erfüllt die Anforderungen der Kategorie C4 HOCH. Beide sind durch ein zugelassenes unabhängiges Labor zertifiziert (auf Stahlkugestrahl 2 ½)

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Dichte bei 20°C (g/cc)	1,45 ± 0,05
Körnigkeit (µ)	40 - 50
Lieferviskosität bei 20°C	105 - 120 KU (Stormer)
% Festkörperanteil (volumen)	78,5 % ± 2 Gewicht; 66 % ± 2 vol.
V.O.C. (g/l)	300 (mit Härter gemischt)
Produktart	Epoxy- Amin Addukt
Farbton	7024 Grau, 7035 Grau, 7705 Grau, 9676 Weiß

VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

-Stahl: Notwendig strahlen zu Grad Sa2 ½, Sa3 nach SIS 05 59 00 Norm, mit Profil von 40 bis 75µ.

-Beton: Mindestens nach 30 Tage bei 23°C und RF 50% Trocknungszeit. Die zu lackierende Oberfläche muss vorgestrahlt werden um Zementschlämme und Riss zu vermeiden.

Die zu lackierende Oberfläche muss rost-, fett- und staubfrei sein.

UNTER GRÜNDE

ALFA-POX 1690 AS

2K UHS EPOXI ROSTSCHUTZGRUNDIERUNG

Ausgabe n°: 024 2017/12

Cod: 3169000000.00000.024

Direkt auf die zu lackierende Beton- oder Stahl- oberfläche.
Auch auf F- 286/ 2 einsetzbar.

ANWENDUNG



E-350
7:1 vol
10:1 Gewicht



> 8 St.



Air-less 70-80"
Spritzpistole 40-60"
Ford n° 4



URKISOL 3003/357
10-15 %
2,8 mm. ø



100-150 my



10 St.



10-15'
(Zwischen Schichten)



URKISOL 3003/357
0-5 %
0,4-0,5 mm.



URKISOL 3003/357
0-5 %
(nur kleine
Oberfläche)



URKISOL 3003/357
0-5 %
(nur kleine
Oberfläche)

Reinigungsverdünnung: URKISOL 700 E, URKISOL 200 or P-1.

VERARBEITUNG

Kräftig mechanische Rührung des Material (beide Komponenten). MV beachten und wieder rühren vor Anwendung. Nach der Verdünnung Zugabe wieder das Material rühren und richtig homogenisieren.

Überlackierbar mit PUR oder Epoxi Decklacken. 60 Grad bei fossierte Trocknung nie mehr als 1 Stunde halten.

MERKMALE DES TROCKENEN LACKFILMS

Theoretische Ergiebigkeit (m ² /l)	4,5 - 5 (125 my)
Glanzgrad bei 60°-60°	Matt - Glänzend
Überlackierbar	24 St.

BESTÄNDIGKEIT

ALFA-POX 1690 AS
2K UHS EPOXI ROSTSCHUTZGRUNDIERUNG

Ausgabe n°: 024 2017/12

Cod: 316900000.00000.024

Max. Kontinuierliches Temperatur	100°C
Xylene Beständigkeit (4 Tage)	ohne Erweichung
Diesel Beständigkeit (4 Tage)	ohne Erweichung
Ölbeständigkeit SAE30 (4 Tage)	ohne Erweichung
Tauchbeständigkeit in Wasser	ohne Erweichung. Ohne Blasenbildung
Temperaturbeständigkeit 160°C (5 St.)	Ohne Ablösung oder Haftungsprobleme
Kryotemperatur (-196°C)	Ohne Ablösung oder Haftungsprobleme (1)
Beständigkeit gegen Mischung von Pflanzenöl, Methanol und Schwefelsäure oH 1-2	ohne Erweichung
Haftung	Gt - 0

(1) Überlackiert mit BESA- GLASS mit dem gleichen Ergebnis. Zykletest mit Kryotemperatur (-196°C) und Offen (120°C).

ANMERKUNG

Gute Belüftung und Auftemperung für die richtige Trocknung des Materials in den innenbereich des Tanks.

Mindest Raumtemperatur 15°C und mindestens 3°C über die Taupunkt.

Eine Übermässige Relativfeuchtigkeit während der Lackierung kann Beschlag oder Weisse Flecken beurteilen die müssen mit Wasser vor der Überlackierung erst gelöscht werden.

LAGERUNG

An einem geschützten, Kühlen und gut belüfteten Ort aufbewahren und direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Eine Lagertemperatur zwischen 5° und 30° C wird empfohlen.

Mindesthaltbarkeit des Gebindes: **12 Monate** ab Herstellungsdatum. Bei mehr als 12 Monate empfehlen wir Rücksprache mit unserer Technikabteilung.