



Rembrandtin

REMBRANDTIN LACK GmbH Nfg. KG
Ignaz-Köck-Straße 15
1210 WIEN
Österreich

Thermodur 600 ASS EX

Dane techniczne

- ✓ lakier dwukomponentowy, odporny na wysokie temperatury
- ✓ doskazała wytrzymałość na temperaturę, zachowanie kolorów przy temp. 600°C
- ✓ bardzo dobre właściwości antykorozyjne przy nałożeniu jednej warstwy
- ✓ brak zadymienia przy pierwszym zapaleniu pieca
- ✓ Grubość aplikacji warstwy suchej 70µm-90µm

Kolor czarny

Stopień połysku matowy

Zastosowanie

Wysokotemperaturowy, dwukomponentowy lakier do pieców na bazie specjalnych żywic silikonowych z bardzo dobrymi właściwościami antykorozyjnymi.

Obróbka

Dobrze wymieszać. Zaleca się mieszanie urządzeniem elektrycznym lub ciśnieniowym. Podczas aplikacji, jeżeli z pojemnika farba będzie odlewana to zaleca się ponowne wymieszanie. Pokrywa pojemnika musi być dobrze zamknięta ponieważ po wymieszaniu komp. A i B mieszanina reaguje na wilgoć i światło.

Pistolet: obróbka z lepkością fabryczną
dysza: 1,5 – 1,8 mm
ciśnienie: 2,5 – 3,5 bar

Airless: obróbka z lepkością fabryczną
dysza: 0,28 – 0,33 mm
ciśnienie : 70 – 100 bar

Technical Data Sheet

- ✓ high temperature resistant two-component varnish
- ✓ very good resistance to high temperatures and stability to colour-shade at temperatures up to 600°C
- ✓ very good anti corrosion properties at single layer coating
- ✓ no fumes at the first heating
- ✓ film thickness approx. 70µm-90µm DFT

Colour-shade black

Gloss degree mat

Range of application

High temperature resistant two-component lacquer based on a special silicone resin with very good anti corrosion properties.

Processing

The varnish has to be stirred up well before the processing and mixed with the hardener thinner in a mixing rate of 10:1. It is advisable to use an electrical or air pressure stirring machine (danger of explosion for electrical stirring machine!)

It should be mentioned that Thermodur 600 ASS reacts with air humidity.

To start this reaction it is necessary to add the hardener thinner in a mixing rate of 10:1. After the addition of this catalyst the material can be processed undiluted.

During the processing it is important to constantly stir up the varnish and to ensure a closed cycle (due to the reaction with air humidity).

air syringe: processing in mixing viscosity
nozzles 1,5 – 1,8 mm
atomizer pressure: 2,5 – 3,5 bar

airless: processing in mixing viscosity
nozzles: 0,28 – 0,33 mm
material pressure: 70 – 100 bar
Thermodur_600_ASS_EX_Black_PL-ENk

Podłoże

Stal:
piaskowanie
nie używać żadnych chemicznych substratów

Śrutowanie: SA 2,5 wg. ISO 8501 – 1

Odlewy żeliwne:
śrutowanie: SA 2,5 wg. ISO 8501 – 1

Ogólne wskazówki

Nie aplikować poniżej 10°C

Rozcieńczalnik: 87052 lub 200

Do rozcieńczania lub mycia urządzeń
rozcieńczalnik 87052

Ogólne

Thermodur 600-ASS przechowywać w
oryginalnych pojemnikach do 12 miesięcy.

Substrate

steel sheet:
sandblasted
Do not use chemically treated sheets.

sand blasting: SA 2,5 according ISO 8501 – 1

cast steel:
sand blasting: SA 2,5 according ISO 8501 – 1

General application advices

No processing below 10°C!

Thinner: 87052 or 200

Use thinner 87052 for dilution and for cleaning
the tools.

Properties

Thermodur 600-ASS has a shelf-life of at least
12 months at appropriate storage conditions and
in the original packing.

Parametry produktu **Properties as delivered**

| Właściwości lakieru <i>properties of the varnish</i> | Metoda <i>method</i> | Wartość <i>specification</i> | |
|---|-------------------------|---|---|
| Trwałość <i>shelf life</i> | | 12 Miesiący. | |
| Wartość dla koloru <i>values for color-shade</i> | | Ciała stałe, objętość ciał stałych, ciężar, zużycie teoretyczne w zależności od koloru. solids content, volume-solids content, spec. gravity, theoret. spread rate according to the color-shade. | |
| Lepkość <i>delivered viscosity</i> | DIN 53211 | 40 - 45 sek / 4 mm | |
| Ciała stałe <i>solids content</i> | EN ISO 3251 | 65 ± 3 % | W mieszaninie np.czarny in mixture e.g. black |
| Objętość ciał stałych <i>volume-solids content</i> | obliczone calculated | 44 % ± 3 % | W mieszaninie np.czarny in mixture e.g. black |
| Ciężar właściwy <i>spec. gravity</i> | EN ISO 2811-2 | 1,48 ± 0,05 g/ml/20°C | W mieszaninie np.czarny in mixture e.g. black |
| Zużycie teoretyczne <i>theor. spread rate</i> | obliczone calculated | 4,25 m ² /kg / 70 µm | TSD DFT |
| Schnięcie <i>drying</i> | DIN 53150 | bardzo uzależnione od warunków środowiska przy 20°C i 50 % relatywnej wilgotności powietrza ok. 20 min. stan dotykalny. możliwe przyspieszone schnięcie 40°C ok. 20 min 60°C ok. 15 min dependent on environmental conditions at 20°C and 50 % rel. humidity dry to touch after approx. 20 min. forced drying possible ! 40°C approx. 20 min 60°C approx. 15 min | |

Eigenschaften in Anlieferungszustand***Properties as delivered***

| | | |
|--|--|--|
| Stosunek mieszaniny <i>mixing ratio</i> | 10 części wagowych 1 część wagowa 10 parts by weight 1 part by weight | Thermodur 600-ASS utwardzacz ASS Thermodur 600-ASS hardener thinner ASS |
| Warstwa sucha TSD <i>layer thickness</i> | wymagana TSD ok. 70 µm min. TSD 70 µm max. TSD 150 µm Necessary dry coating weight approx. 70 µm Minimum dry coating weight 70 µm Maximum dry coating weight 150 µm | |
| Poprawki <i>repair</i> | Uszkodzenia mechaniczne: Thermodur-600 Spray of mechanical damages Thermodur-600 spraycans | |

Rembrandtin Lack GmbH. Nfg. KG
Ignaz-Köck-Straße 15
A-1210 Wien
www.rembrandtin.com

Mail: office@rembrandtin.com
Tel: +43 1 27702-0
Fax: +43 1 27702-40

Diese Angaben basieren auf Erfahrungswerten. Da wir auf die Verarbeitung keinen Einfluss haben, können wir nur für die gleichbleibende Qualität unserer Produkte garantieren. Änderungen vorbehalten

These data are based on experience. As we have no influence on the working, we are only able to guarantee the constant quality of our products. Alterations reserved.