



Rembrandtin

REMBRANDTIN LACK GmbH Nfg. KG

Ignaz-Köck-Straße 15
1210 WIEN
Österreich

THERMODUR 600-ASS

Karta techniczna

- ✓ Dwukomponentowy lakier do pieców, odporny na wysokie temperatury
- ✓ Doskonała wytrzymałość na temperaturę, zachowanie kolorów przy temperaturze 600°C
- ✓ Brak zadymienia przy pierwszym zapaleniu pieca
- ✓ Grubość aplikacji warstwy suchej 20 µm TSD

kolorystyka czarny, antracytowy, szaro-srebrny, szary (zobacz kartę kolorystyki)

Połysk mat

Zastosowanie

Wysoko temperaturowy, dwukomponentowy, lakier do pieców na bazie żywic silikonowych.

Obróbka

Dobrze wymieszać. Zaleca się mieszanie urządzeniem elektrycznym lub ciśnieniowym. Podczas aplikacji, jeśli z hoboka farba będzie odlewana, to zaleca się ponowne wymieszanie. Pokrywa hoboka musi być dobrze zamknięta. Dobrze wymieszać w stosunku mieszania 10:1. Podczas aplikacji materiał może ulec rozcieńczeniu. Thermodur 600 reaguje po wymieszaniu komp A i B na wodę i wilgoć

Pistolet: obróbka z lepkością fabryczną
Dysza: 1,5 – 1,8 mm
Ciśnienie: 2,5 – 3,5 bar

Natrysk bezpowietrzny:
obróbka lepkości
Dysza: 0,28 – 0,33 mm
Ciśnienie: 70 – 100 bar

Technical Data Sheet

- ✓ high temperature resistant two-component oven varnish
- ✓ very good resistance to high temperatures and stability to colour-shade at temperatures up to 600°C
- ✓ no fumes at the first heating
- ✓ film thickness approx. 20 µm DFT

Colour-shade black, anthracite, cast grey, silver grey etc. (behold color tint card)

Gloss degree mat

Range of application

High temperature resistant two-component oven lacquer based on a special silicone resin.

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

PodłożeStal:

czyszczenie strumieniowo - ściernie

Niestosować substancji chemicznych!Czystość: SA 2,5 gem. ISO 8501 – 1 Stalguzowa:

Czystość: SA 2,5 gem. ISO 8501 – 1

Ogólne wskazówki

Nie aplikować poniżej 10°C!

Rozcieńczalnik: 87052 oder 200Do rozcieńczania lub czyszczenia urządzeń
rozcieńczalnik 87205**Ogólnie**Możliwość przechowywania 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 200Use 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, teoretyczne zużycie 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	50 ± 3 %	W mieszaninie, np. czarny in mixture e.g. black
Objętość ciał stałych <i>volume-solids content</i>	obliczone calculated	34 % ± 3 %	W mieszaninie, np. czarny in mixture e.g. black
Ciężar właściwy <i>spec. gravity</i>	EN ISO 2811-2	1,19 ± 0,05 g/ml/20°C	W mieszaninie, np. czarny in mixture e.g. black
Teoretyczne zużycie <i>theor. spread rate</i>	obliczone calculated	14,40 m ² /kg / 20 µm	TSD DFT
Schnięcie <i>drying</i>	DIN 53150	<p>Bardzo uzależnione od warunków środowisk i przy relatywnej wilgotności po ok. 20 min.</p> <p>Przyspieszone schnięcie możliwe! 40°C ca. 20 min 60°C ca. 15 min</p> <p>dependent on environmental conditions at 20°C and 50 % rel. humidity dry to touch after approx. 20 min.</p> <p>forced drying possible ! 40°C approx. 20 min 60°C approx. 15 min</p>	

Parametry produktu***Properties as delivered***

Stosunek mieszanki	10 części wagowych 1 część wagowa	Thermodur 600-ASS utwardzacz ASS
<i>mixing ratio</i>	10 parts by weight 1 part by weight	Thermodur 600-ASS hardener thinner ASS
Warstwa sucha	Erforderliche TSD ca. 20 µm przynajmniej. TSD 10 µm maksymalnie. TSD 50 µm	
<i>layer thickness</i>	Necessary dry coating weight approx. 20 µm Minimum dry coating weight 10 µm Maximum dry coating weight 50 µm	
Poprawki	Mechaniczne uszkodzenia: Thermodur-600 w sprayu	
<i>repair</i>	of mechanical damages Thermodur-600 sprays	

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

Powyższe dane bazują na naszych doświadczeniach. Za indywidualną obróbkę produktu nie ponosimy odpowiedzialności, natomiast gwarantujemy niezmienną jakość produktu zgodną z kartą wyrobu.