

ALPO RUBAL 342 – Emallack

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
Produktbeschreibung lösemittelhaltiger 1K-KH-Emallack	Product Description Solvent borne 1 pack synthetic enamel paint
Anwendungsgebiet Spritzlackierung auf Stahl und Aluminiumblech z.B. für Fahrzeuge und Landmaschinen	Typical Uses Spray painting on steel and aluminum tin plates; for example vehicles and agricultural machinery
Geeignete Untergründe Stahl oder Aluminium mit geeigneter Systemgrundierung vorgrundiert	Suitable Substrates Steel or aluminum with use of an appropriate primer
Eigenschaften Schnell trocknend, schlag- und stoßfest, füllkräftig, leicht zu verarbeiten	Properties Fast drying, impact resistant, high build, easy to apply
Beständigkeiten Wetterbeständig, temperaturbeständig bis 80° C (trocken)	Resistances Weather resistant, temperature resistance up to 80°C (dry)
Farbtöne Nach Kundenwunsch	Colors On customer request
Glanz Hochglänzend	Gloss High gloss

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton kieselgrau (RAL 7032). Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to the color pebble grey (RAL 7032). Other colors can differ.
Festkörpergehalt / Weight Solids	~ 67 %
Festkörpervolumen / Volume Solids	~ 54 %
Dichte / Density	~ 1,20 g/ml
Theoretische Ergiebigkeit bei 40 µm TSD / Theoretical Consumption at 40 µm DFT	~ 12 m²/kg → ~ 85 g/m²
Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.	The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.
Lieferviskosität bei 20° C / Viscosity as supplied at 20° C	~ 25 – 30" 6mm (DIN 53 211)
Lagerung (10 – 30° C) 36 Monate in original geschlossenen Gebinden.	Shelf life (10 – 30° C) 36 months in originally closed containers.

ALPO RUBAL 342 – Emallack

VORBEREITUNG

Untergrundvorbehandlung

Allgemein

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut DIN EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

Stahluntergründe

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2^{1/2} oder alternativ Handentrostung nach Oberflächen-vorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

Aluminium

Gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß DIN EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen bzw. sweepen.

Spachtelmassen

Geschliffen und gereinigt, wir empfehlen die Nachreinigung mit Silikonentferner!

Aufrühren

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem elektrischen Rührer. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

Verdünnung

110-601 Universalverdünnung schnell
110-302 Kunstharzverdünnung normal
110-303 Kunstharzverdünnung ESTA
110-611 Universalverdünnung aromatenfrei

Verdünnungszugabe max. 10%

Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

30 - 50 µm

PREPARATION

Substrate Preparation

Allgemein

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut DIN EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

Steel

Sand blasting to surface preparation class Sa 2^{1/2} or alternatively manual rust removal to surface preparation class ST 3 according to DIN EN ISO 12944, Part 4.

Aluminium

Clean thoroughly, remove impurities according to DIN EN ISO 12944-4, sand or sweep.

Filler

Cleaned and sanded, we recommend cleaning with silicone remover!

Stirring

Stir material well, when possible with an electrical mixer. Bottom and sides of the container must also be collected.

Reducer – Thinner

110-601 Universal Thinner fast
110-302 Synthetic Resin Thinner normal
110-303 Synthetic Resin Thinner ESTA
110-611 Universal Thinner aromatic free

Thinner addition max. 10%

Recommended Dry Film Thickness (DFT)

30 - 50 µm

VERARBEITUNG

Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +5° C Objekttemperatur verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25° C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3° C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

APPLICATION

Application Conditions

Don't apply below +5° C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25° C. The surface temperature must be at least 3° C above the dew point of the surrounding air.

Applikation Application	Düse Nozzle	Druck Pressure	Verdünnung Thinner
Streichen, Rollen Brush, Roller			5 – 10 %
Spritzen (Luft) Spray (Air)	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	8 – 10 %
Spritzen (Airless) Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	5 – 10 %

ALPO RUBAL 342 – Emallack

Lufttrocknung Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken Dust Dry	TG 4 Griffest Touch Dry	TG 6 Überlackierbar Recoatable	Durchgetrocknet Dry Through	Ausgehärtet Cured
	2 h	5 – 7 h	3 – 7 h / >5 d	12 - 18 h	7 d

*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 50 µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50 µm.

Ofentrocknung Drying Time (Oven)	Ablüften Flash off	TG 4 Griffest Touch Dry	Ausgehärtet Cured
60° C	10 min	60 min	7 d
80° C	10 min	30 min	7 d
120° C	10 min	15 min	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen.

All data refer to object temperature.

Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

SONSTIGE HINWEISE

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft.

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern.

Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen.

Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten.

Es gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen und das jeweils neueste Technische Merkblatt, das von uns angefordert werden sollte oder unter www.feycolor.com aktuell heruntergeladen werden kann.

Freigabe: Duer

ADDITIONAL INFORMATION

When using this product, please adhere to the instruction stated in the MSDS in reference to the Dangerous Goods Act as well as the appropriate Environmental Health and Safety Regulations.

The information in this data sheet is based on the present state of our knowledge and information on our products. This information is not a guarantee of the characteristics of the products or their suitability for specific applications.

Likewise, our employees perform only a non-binding advisory operation. It is the responsibility of our buyer and user to check the suitability of our products according to their conditions, application demands and processing guidelines.

Product specifications may change without prior notice.

Our actual General Terms and Conditions and latest Technical Data Sheet shall apply, which should be requested from us or can be downloaded from www.feycolor.com in the actual version.