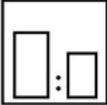
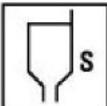
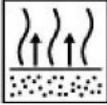


**Verwendungszweck**

Hochhitzebeständiger Speziallack auf Silikonharzbasis für den Einsatz auf Stahluntergründen wie z. B. für Auspuffanlagen, Öfen, Grill, usw., Hitzebeständigkeit bis 800 °C.

Ergiebigkeit: 9,0 - 12,0 m<sup>2</sup>/l

**Verarbeitungshinweise**

	<b>Farbton</b> silber schwarz					
	<b>Mischungsverhältnis</b>					
	<b>Härter</b>	nach Gewicht Lack : Härter	nach Volumen Lack : Härter			
	--	--	--			
	<b>Härter für Ganzlackierungen</b>		<b>für Teillackierungen</b>			
	--		--			
	<b>Topfzeit</b> --					
	<b>Verdünnung</b> spritzfertig eingestellt					
	<b>Spritzviskosität</b>					
	<b>Fließbecher</b>	<b>Airmix/Airless</b>				
	--	--				
	<b>Auftragsverfahren</b>	<b>Härter</b>	<b>Druck (bar)</b>	<b>Düse (mm)</b>	<b>Spritzgänge</b>	<b>Verdünnung</b>
	Fließbecher (Hochdrucktechnik)	--	2 - 2,5	1,3 - 1,5	2	--
	HVLP (Niederdrucktechnik)	--	2 - 2,2	1,3 - 1,5	2	--
	HVLP / Düseninnendruck	--	0,7	--	--	--
	Airmix / Airless	--	100 - 120	0,23 - 0,28	1 - 2	--
	<b>Ablüßzeit</b> 5 - 8 min zwischen den Spritzgängen 10 - 15 min vor Ofentrocknung					
	<b>Trockenschichtdicke</b> 15 - 20 µm					



**Trocknungszeit**

<b>Objekttemp.</b>	<b>Staubtrocken</b>	<b>Griffest</b>	<b>Montagefest</b>	<b>Schleifbar</b>	<b>Überlackierbar</b>
20 °C	30 - 60 min	5 h*	24 h	–	–
60 °C	10 - 15 min	40 - 60 min*	nach Abkühlung	–	–

**Hinweise**

- Lagerung:** im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre
- VOC-Gesetzgebung:** EU-Grenzwert für das Produkt Kategorie B/e 840 g/l  
Dieses Produkt enthält max. 750 g/l
- Verarbeitungsbedingungen:** Ab +10 °C und bis 80 % relative Luftfeuchtigkeit. Für ausreichende Zu- und Abluft sorgen.
- Verarbeitungshinweise:** \*bedingt griffest, leichtes Kreiden möglich. Eine bedingte Lösemittelbeständigkeit (vorübergehende Belastung) wird nach ca. 1 - 2 h bei 200 °C erreicht. Die optimalen Filmeigenschaften und die volle chemische und mechanische Belastbarkeit werden nach der ersten Hitzebelastung (ca. 1 h bei mindestens 400 °C) erreicht. Um eine Blasenbildung bei zu schneller Hitzebelastung zu vermeiden, müssen entsprechend lange Abluftzeiten eingehalten werden. Die Streich- und Rollapplikation ist nur bedingt möglich.