

Produktinformation

Antifingerprint

x-clean® AF 4089 K1 + K2

-Technische Anwendung -

Produktbeschreibung:

x-clean® AF 4089 ist ein 2 komponentiges, lösungsmittelbasiertes Beschichtungsmaterial für Edelstahloberflächen (bevorzugt Bandbeschichtung). Es bildet einen nahezu unsichtbaren, dünnen Film, der die Metalloberfläche vor oxidativer Schädigung durch Fingerabdrücke schützt und deren visuelle Wahrnehmbarkeit vermindert. Auf der behandelten Oberfläche befindliche Fingerabdrücke lassen sich mühelos, ohne Anlaufen der Oberfläche, entfernen. Das lösungsmittelbasierte Beschichtungsmaterial wird über Rakel- oder Walzenauftrag beschichtet und im Sekundenbereich bei 240 bis 260°C gehärtet (Coil-Coating). Alternativ kann das Material über Sprühen oder Fluten aufgebracht und anschließend bei einer Temperatur zwischen 240 und 260°C gehärtet werden.

Charakterisierung*:

Chemische

Beschreibung: anorganisch-organisches Polymer, halogenfrei

Technische

Daten: Siehe SDB

Lagerstabilität: Im Originalgebinde 3 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei +5°C bis +25°C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Handhabung: Die wichtigen Angaben zur Handhabung und Sicherheit entnehmen Sie dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt. Bei der Verarbeitung ist auf geeignete, persönliche Schutzausrüstung zu achten.



Mischen:

Mischungsverhältnis K1 : K2 = 100 : 14,5

x-clean® AF 4089 K1 vorlegen. **Unter starkem Rühren x-clean® AF 4089 K2 langsam zu dosieren.** Schutzbrille, Handschuhen und ggf. Atemschutz tragen.

Applikation:

Die Verarbeitung des Produkts sieht das Tragen von geeigneter Schutzausrüstung vor, Kittel, Gummihandschuhen und Schutzbrille. Bei der Verarbeitung ist für eine gute Durchlüftung zu sorgen. Zündquellen sind fernzuhalten. Bei Hautkontakt ist gründliches Waschen mit Wasser und Seife erforderlich.

Die Applikation erfolgt in drei Schritten: 1. Reinigung, 2. Applikation und 3. Härtung.

1. Reinigung:

Die Oberflächen sind sorgfältig von Staub, Schmutz-, Öl- und Fettverunreinigungen zu befreien. Bei starker Verschmutzung wird eine Reinigung der Metalloberfläche mit Standardmetallreinigern (Lösungsmittelbasiert oder wässrig-tensidbasiert) empfohlen.

2. Applikation:

Es wird eine Walzen-, Raket- oder Schlitzdüsenapplikation empfohlen (Coilcoating). Der Auftrag erfolgt bei Raumtemperatur. Das Produkt x-clean® AF 4095 wird so aufgetragen, dass sich ein dünner, gleichmäßiger Nassfilm auf der Substratoberfläche bildet. Alternativ kann das Material über Sprüh- oder Flutverfahren aufgetragen werden.

Die empfohlene Auftragsmenge liegt bei 2 bis 4 µm Trockenschichtdicke, je nach Struktur(tiefe) der Metalloberfläche. Die Trockenfilmdichte (TFD) beträgt 1,7 g/cm³.

3. Härtung:

Walzenauftrag/Coilcoating:

Die Trocknung erfolgt im Umluftofen bei einer Temperatur zwischen 240 bis 260°C (PMT) für 30 bis 60 Sekunden.

Nach der Applikation werden sowohl die benutzte Ausrüstung sowie die Auftragswalzen mit Butylglykol, PNB oder MEK gereinigt.



Schlussbemerkungen:

Technische Änderungen und Ergänzungen vorbehalten. Die obigen Angaben geben die Kriterien für unsere Qualitätsprüfungen wieder. Sie bedeuten keine rechtliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften des Produktes oder seiner Eignung für einen konkreten Einsatzzweck. Alle Werte gelten bei Verlassen des Lieferwerkes. Die angegebenen Werte sind Richtwerte, sie unterliegen im Rahmen der Produktpflege der ständigen Aktualisierung. Informationen bezüglich der Spezifikationen von Produkten bedürfen für ihre Verbindlichkeit der Bestätigung durch einen schriftlichen Kaufvertrag. Beachten Sie Warnhinweise, unsere Produktinformationen und Sicherheitsdatenblätter.

Mit weiteren Informationen und technischer Beratung stehen unsere Anwendungstechnik und die entsprechende Forschungs- & Entwicklungsabteilung Ihnen gern zur Verfügung.

Unsere Produktinformationen, technische und anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen.

Änderungen und Aktualisierungen im Rahmen des technischen Fortschritts und der betrieblichen Weiterentwicklung bleiben vorbehalten. Diese Informationen sind unverbindlich. Sie sollen lediglich über die Beschaffenheit unserer Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie stellen keine Garantie dar und haben nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften oder die Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Der Abnehmer oder Benutzer wird dadurch nicht von einer eigenen Prüfung der Eignung für die beabsichtigten Verfahren, Zwecke und Anwendungen durch dafür qualifiziertes Personal befreit. Dies gilt auch hinsichtlich der Wahrung von Schutzrechten Dritter. Die Erwähnung von Marken- oder Handelsnamen anderer Unternehmen erfolgt lediglich beispielhaft und ist keine Empfehlung, sie schließt die Verwendung anderer gleichartiger Produkte nicht aus.

*Bei Versuchsprodukten im Erprobungsstadium liegen noch keine abschließenden Erfahrungen vor. Ihre Spezifikationen sind noch nicht endgültig festgelegt und können sich während der Erprobungsphase jederzeit ändern. Endgültige Aussagen über z.B. Verarbeitungsfähigkeit, Produktions- und anwendungstechnische Parameter o.ä. können daher nicht gemacht werden.

