

Produktinformation

Anlaufschutz

x-tec® TP 4053

-Technische Anwendung -

Produktbeschreibung:

x-tec® TP 4053 ist ein lösungsmittelhaltiges, anorganisches-organisches Hybridbeschichtungsmaterial zur Beschichtung von Metallen (z.B. Edelstahl). Nach thermischer Härtung bildet x-tec® TP 4053 eine abriebbeständige, transparente Anlaufschutzschicht für Edelstahlbauteile mit glatter Oberfläche. Ein Tempern von beschichtetem Edelstahl bei 500°C für 1 h zeigt keine Anlauffarben. Die Schichten sind wasserstabil und können verformt werden (ein nachträgliches Biegen um 90° ist möglich).

Charakterisierung*:

Chemische

Beschreibung: Anorganisch-organisches Nanokomposit in Isopropanol

Aussehen: Klare bis leicht trübe Flüssigkeit

pH-Wert: alkalisch

Verdünnung: Verdünnbar in Isopropanol

Feststoffgehalt: 38 – 39 Gew.%

Lagerstabilität: Im Originalgebinde 1 Monat, 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.



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. Es empfehlen sich organische Reiniger (z.B. Isopropanol, Aceton) oder Tensidreiniger (z.B. Alsar 25 NKF der Fa. Alsa Chemie). Vor der Verwendung der o.g. Reiniger ist die zu beschichtende Oberfläche auf Verträglichkeit mit diesen zu prüfen, um Schädigungen dieser zu vermeiden. Nach der Reinigung müssen die Oberflächen mit vollentsalztem Wasser gründlich klargespült werden, um Tenside und Mineralsalze zu entfernen. Die Oberflächen werden entweder mit ölfreier Druckluft trocken geblasen oder in einem Umluftofen je nach Substratverträglichkeit getrocknet. Ein Indikator für eine saubere Oberfläche ist eine durchgehend flächige Benetzung der Oberfläche mit dem Klarspülwasser. Hinweis: Keine Reiniger mit hydrophobierenden Trocknungshilfsstoffen verwenden!

2. Applikation:

Tauch-, Spritz-, Band- oder Flutbeschichtung. Auf Metalloberflächen wird Spritzen oder Tauchen besonders empfohlen. Als Anlaufschutzbeschichtung für Edelstahl empfiehlt sich ein unverdünnter Auftrag. Für andere metallische Oberflächen wird eine Verdünnung mit Isopropanol empfohlen, bevorzugt im Verhältnis x-tec TP 4053 : Isopropanol 1:1.

Parameterbeispiel Sprühbeschichtung:

Pistole:	Sata minijet 3000 B HVLP, Düse 0,8
Kompressor Druck:	1,5 bar
Pistolendruck:	III
Strahlbreite:	breit
Schichtdicke:	ca. 3-7 µm

3. Härtung:

Eine thermische Behandlung des applizierten Nassfilms ist zur Trocknung und Härtung der Schicht erforderlich. Beschichtete Substrate werden ca. 5 Minuten ablüften gelassen und anschließend im Umluftofen ca. 15 bis 30 min bei 250 °C gehärtet. Für eine Band bzw. Coil-Beschichtung wird eine PMT Temperatur von 230 bis 250°C empfohlen. Die genauen Parameter müssen an der Bandbeschichtungsanlage ermittelt werden.



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.

