

## DUNAPLASZT ELEKTRO / TRIBO SI Hőálló porlakkok

### MŰSZAKI ADATOK

**Felépítés:** Szilikon-gyanta és hőálló poliészter gyanta alapú, pigmenteket, töltőanyagokat és egyéb adalékanyagokat tartalmazó, hőre keményedő porlakk.  
BTO 2430129910

### Választék

DUNAPLASZT ELEKTRO vagy TRIBO SI tükrösödő ezüst  
DUNAPLASZT ELEKTRO vagy TRIBO SI nem tükrösödő ezüst  
DUNAPLASZT ELEKTRO vagy TRIBO SI fekete / ezüst / grafit  
DUNAPLASZT ELEKTRO vagy TRIBO SI színes

**Alkalmazási terület:** a legkülönbözőbb rendeltetésű beltéri, 200-400 °C hőmérsékletnek kitett acél- és alumíniumfelületek bevonására szolgálnak.

Megfelelően előkészített vagy előkezelt felületre felhordva és beégetve, *jól tapadó, kemény, egyben rugalmas, ütés- és kopásálló bevonatot* adnak.

### Minőségi jellemzők

Külső	ezüstös vagy fekete színű
Szítamaradék (3600-as, 0,102 mm lyukméretű szítán)	max. 3%
Gélesedési idő 180 °C-on	3-5 perc
Beégetési idő 180 °C-on	max. 20 perc
Bevonat külseje	tükrösödő, vagy nem tükrösödő, ezüstös színű vagy fekete, selyemfényű bevonat
Rugalmasság Erichsen (MSZ 9640/6)	min. 3 mm
Rugalmasság hajlítással (MSZ 9640/5)	max. 3 mm
Ütésállóság (MSZ 9640/9)	30 cm (1000 g)
Tapadás (MSZ 9640/25)	0 fokozat
Hőállóság	
tartósan	400 °C
időszakosan	500 °C
Kiadósság (MSZ 9650/22) rétegvastagságtól függően	9-10 m <sup>2</sup> /kg

A bevonati jellemzők max. 40 µm vastag rétegre vonatkoznak.

**Tárolási garanciális idő:** az MSZ 13910 előírása szerint tárolva, a gyártástól számított 9 hónapig.

**Csomagolás:** 16 kg-os, és 20 kg-os (színtől függően) egységben, polietilén zsákban és hullámkarton dobozban.

**Alkalmazás:** Bevonás előtt az acélfelületeket szennyeződés- és zsírmentesre kell előkészíteni, esetleges előkezelésre foszfátózás is alkalmazható. Az alumínium felületeket szintén zsírtalanítani kell, az így nyert fémtiszta felületek ezt követően kromátozhatók is.

Erős korróziós igénybevétel esetén, vagy ha a bevonattól 5 évnél hosszabb élettartamot követelnek meg, ajánlatos a fémfelületeket szemcseszórással durvítani, és/vagy foszfátózni, kromátozni.

A porlakkok elektrosztatikus porszórással (DUNAPLASZT ELEKTRO) vagy ún. „tribomatikus” eljárással (DUNAPLASZT TRIBO) hordhatók fel. Az említett eljárások jól gépesíthetők, illetve automatizálhatók.

A porlakkok hideg vagy felmelegített fémfelületre egyaránt felhordhatók. Ajánlott rétegvastagság max. 35-40µm. Az előmelegítési hőmérséklet a munkadarab hőkapacitásától és tagoltságától függ. A

A felhordott porlakk beégetési ideje és beégetési hőmérséklete között a következő összefüggések állnak fenn:

Beégetési hőmérséklet (°C)	180	190	200	210
Beégetési idő (perc)	20	15	10	8

**Tűzvédelmi előírás:** A IV. tűzveszélyességi fokozatba tartoznak.

Felhívjuk a figyelmet arra, hogy a porlakk igen finom eloszlású poranyag, ezért a levegővel robbanókeveréket képez abban az esetben, ha a porkoncentráció meghaladja az alsó robbanási határértéket, ami kb. 52 g/m<sup>3</sup>. A veszélyes porkoncentráció kialakulásának meggátolására a poranyag felszórását olyan szóró-fülkében kell végezni, melynél az elszívást a megadott alsó robbanási határérték figyelembe vételével tervezték.

**Veszélyes anyagtartalom:** Veszélyes anyagot nem tartalmaz.

**VOC tartalom:** 0 g/l

A termékeinkről szóló műszaki információkat legjobb ismereteink szerint állítottuk össze. Nem lehetnek azonban ismertek minden felhasználónk egyedi igényei és elvárásai, ezért kérjük, hogy a közölt adatokat tájékoztató jelleggel vegyék figyelembe, azokért felelősséget nem vállalunk.

**2015.**