



Technisches Datenblatt X²AllMetallProtect

Beschreibung der Applikation:

X²Supercoating AllMetallProtect ist ein trockener Korrosionsschutzfilm, welcher einen ultralangen Schutz vor Korrosion und Umwelteinflüssen bietet. Im Labor wurden nach der Norm ASTM B-117 mehr als 2000 Stunden Testzeit erreicht. Die X² Supercoatings wurden für den Gebrauch an Maschinen, Fahrzeugen, Bohrinseln und Industrieanlagen, in schweren Einsatz- und Umweltbedingungen entwickelt.

Allgemeines:

X² Supercoating AllMetallProtect ist ein extrem effektives Coating, welches viele Vorteile gegenüber herkömmlichen Produkten vorweist. X² Supercoating AllMetallProtect enthält keine Schadstoffe wie z.B. Blei, Isocyanate oder Cr6. Dank unserer Polar Bonding Technology ergibt sich eine maximale Adhäsion zur Metalloberfläche und die dielektrischen Eigenschaften unterbrechen den Elektronenaustausch zwischen Anode und Kathode im Korrosionsprozess. Für die produzierende Industrie (OEM) bieten wir die X² Serie in maßgeschneiderten Spezialversionen und Sonderfarben an. Die X² Serie lässt sich einfach in bestehende Produktions- und Wartungsprozesse integrieren und hilft Kosten einzusparen.

Bedingung:

Die behandelten Objekte können unter allen Bedingungen eingesetzt werden, mit der Ausnahme unterhalb der Wasserlinie bei Schiffen.

Vorbereitung:

Neue Metalle: Verschmutzungen, Oxyde oder Flugrost, wenn vorhanden, entfernen. Je sauberer die Oberfläche gereinigt wird, um so besser wird die Qualität und Langlebigkeit der Lackierung.

Rostige Metalle: Entfernen Sie losen oder puderförmigen Rost, wenn vorhanden. Wir empfehlen eine Vorbehandlung mit unserem Rostlöser und Reiniger X² SurfacePreperator.

Teilkorrodiertes oder Teillackiertes Metall: Wenn möglich, die vorhandenen Lackreste vollständig entfernen, wobei besonders auf Ecken und Kanten geachtet werden sollte. Für ein bestmögliches Ergebnis, sollte rotierende Sandstrahltechnik verwendet werden.

Feuerverzinktes Metall: Für eine alte Verzinkung mit rauer Oberfläche geben Sie einen gut gefüllten Teelöffel mit Portland Zement hinzu, auf 5 Liter X² AllMetallProtect oder einen kleinen Teelöffel Kaliumhydrid auf 5 Liter X²AllMetallProtect.

Verdünnen:

Anwendungen bei denen ein Pinsel, ein Roller oder ein nicht mit Luft arbeitendes Lackiersystem verwendet werden, ist kein Verdünnen notwendig, wenn die Umgebungstemperatur über 15°C liegt. Wird ein mit Druckluft betriebenes Lackiersystem verwendet, sollte mit 15 bis 20 Massenprozent verdünnt werden. Empfohlene Verdüner sind: Xylene, Acetone, Oxol 100. Niemals Produkte auf Mineralölbasis oder VMP Naptha verwenden.

Anwendung:

Vor der Nutzung gut umrühren. Die Verarbeitung kann mit einem Pinsel, Roller oder einem Sprühsystem erfolgen. Wird ein Film von 50 um aufgetragen, so schrumpft dieser auf 25 um, nachdem die Lösungsmittel verdunstet sind. Wurde das Produkt vor der Anwendung verdünnt, so sollten unbedingt eine zweite Schicht aufgetragen werden. Für jede Schicht wird eine Schichtdicke von 80-100um nass und somit 40-50 um trocken empfohlen. Die Optimale Schichtstärke ist ca. 80 Mikron (trocken). Für ein bestmögliches Ergebnis wird ein Kreuzmuster sprühen empfohlen. Zwischen den Beiden Lackiervorgängen sollten, je nach Umgebungstemperatur und Luftfeuchtigkeit 20 bis 30 Minuten liegen. Nach 30 bis 60 Minuten ist die Lackierung staubtrocken. Bei Außenanwendungen oder beim Verschönern der Optik, sollte innerhalb von 24 Stunden unser Oberflächenschutz X² SurfaceProtect aufgetragen werden.

Verarbeitungstemperatur:

+15°C bis +40°C Bei tieferen Temperaturen sollte das Produkt verdünnt werden.

Permanente Einsatztemperatur:

-60°C bis max. +150°C Für Spezialversionen und Farben können andere Temperaturen gelten

Entfernen:

Normalerweise braucht AllMetallProtect nicht entfernt zu werden. Sollte dieses jedoch bei bestimmten Applikationen der Fall sein, so empfehlen wir schleifen oder sandstrahlen.

Sonstiges:

Beachten Sie die Gebrauchsanweisung des Herstellers

Beachten Sie unsere Sicherheitsdatenblätter und Produktdatenblätter.



Technisches Datenblatt X²AllMetalProtect

Physische Eigenschaften:

Spezifisches Gewicht bei 15°C:	1,29
Viskosität cSt bei 40°C:	850
Vollmaterial:	96%
Filmdicke:	60 Mikron bis 85 Mikron (trocken)
PH Wert:	5.90
Flammpunkt:	> 7°C
Siedepunkt:	> 97°C
Stockpunkt:	-60°C
Feuchtigkeitskammer:	>2000 h ASTM B-117-6
Löslichkeit im Wasser:	unlöslich
Durchschlagsspannung:	> 5.000 Volt
Lagerung:	10°C bis 30°C
Verarbeitungstemperatur:	15°C bis 50°C siehe auch Seite 101
Einsatztemperatur:	-60°C bis kurzfristig 149°C
Haltbarkeit Datum:	Im original verschlossen Kanister unbegrenzt, Aerosol: 2 Jahre

Unverträglichkeiten:

- 1)Gummi: Probe notwendig
- 2)Klebstoffe und Dichtungen: Probe notwendig
- 3)Lackierte Oberflächen: Siehe Seite 101
- 4)Plastik: Probe notwendig
- 5)Gewebefasern: Probe notwendig
- 6)Verbundstoffe: Probe notwendig

Produkt nicht auf Kontakte, Schalter Relais etc. auftragen! Die Kontaktflächen werden isoliert!