

# X<sup>2</sup>SteelOxane

## Produktbeschreibung

### Material

Modifiziertes Siloxanehybrid.

### Beschreibung

X<sup>2</sup>Steeloxane ist ein premium Hochleistungslack, mit außergewöhnlicher Langlebigkeit, Glanz- und Farbbeständigkeit für anspruchsvolle Anwendungen, wo eine Lackierung über Jahrzehnte halten muss. X<sup>2</sup>Steeloxane verbindet die UV -Resistenz von Acrylpolyurethans mit der Chemikalien und Abrasionsbeständigkeit von Epoxyd, wobei die Leistung von Polyurethanen um ein vielfaches übertroffen wird.

### Eigenschaften

- Exzellente Resistenz gegen eine Vielzahl von Chemikalien
- Exzellente Abrasionsbeständigkeit
- Außergewöhnliche Langlebigkeit
- Außergewöhnliche UV-Beständigkeit
- VOC gemäß AIM

**Farben:** RAL, andere auf Anfrage

**Finish:** Glänzend

**Primers:** Es können verschiedene Zink oder Epoxydprimer verwendet werden

### Filmstärke ( trocken )

1 Schichtsystem: 75-150 Mikrometer  
150 Mikrometer sollen nicht überschritten werden.

**Festkörpergehalt:** Volumen:80% ± 2%

### Ergiebigkeit

10 m<sup>2</sup>/l bei 75 Mikrometer  
Applikationsbedingte Verluste sind möglich

### Organische Lösemittel

216 g/l Kann mit der Farbe variieren

### Temperaturresistenz (trocken)

Kontinuierlich: 93°C

Kurzfristig: 123°C)

Oberhalb von 93°C können

Farbveränderungen auftreten

## Oberflächenvorbereitung

### Allgemein

Die Oberfläche muß fettfrei und trocken sein.

### Stahl

SSPC-SP6 mit einem

Oberflächenprofil von 37,5-62,5 Mikrometer

SSPC-SP 2 als unterstes Minimum bei

Verwendung eines Primers.

### Galvanized Steel or Aluminum

SSPC-SP1 bei Verwendung eines Primers

Scharfe Kanten, Schweißperlen und Schlacke sind zu entfernen.

Keine verunreinigten Strahlmittel verwenden.

Oberfläche sollte mit einem Lösungsmittel vor der Beschichtung gereinigt werden und noch am selben Tag beschichtet werden.

Vermeiden sie anschließende Verunreinigungen durch Hände oder Arbeitskleidung.

Die Oberflächentemperatur muß min. 3°C Oberhalb des Taupunktes liegen.

## Ausrüstung

### Sprühsysteme:

Hier können „Airless“ Systeme folgender Hersteller verwendet werden: Binks, DeVilbiss und Graco.

### Druckluft Systeme:

Nicht empfohlen

### Airless Spray

Schlauch: ½" I.D. (min.)

Düse: 0.015"-0.021"

Output Bar: 100 - 124

Filter Size: 60 mesh

### Pinsel & Roller

Nur punktuell zum Ausbessern

## Mischen & Verdünnen

### Vermischen

Komponente A separat aufrühren und mit B vermischen. B nicht aufrühren.

Verhältnis 2,2: 1 Immer komplette Gebinde miteinander vermischen!

Produkt innerhalb von 8 Stunden aufbrauchen

### Verdünnen

Nicht empfohlen

## Reinigung & Sicherheit

### Reinigung

Scandex Thinner für T&P VEC

### Sicherheit

Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt (MSDS)

### Ventilation

Sorgen Sie für ausreichende Belüftung. Tragen sie eine Atemschutzmaske und entsprechende Schutzkleidung.

### Warnung

Das Produkt enthält entflammbare Lösemittel. Schützen Sie das Produkt vor Funken und offenen Flammen.

## Applikations Tabelle

Condition	Material	Surface	Ambient	Humidity
Normal	60°-85°F (16°-29°C)	60°-85°F (16°-29°C)	60°-90°F (16°-32°C)	0-80%
Minimum	50°F (10°C)	50°F (10°C)	50°F (10°C)	0%
Maximum	90°F (32°C)	125°F (52°C)	110°F (43°C)	90%

Die Oberflächentemperatur muß oberhalb des Taupunktes liegen, ansonsten kann es zu Blasenbildung und Probleme mit der Adhäsion kommen. Nicht im direkten Sonnenlicht verarbeiten.

Für beste Ergebnisse sollte sich die Oberflächentemperatur langsam abkühlen oder konstant bleiben.

## Trocknungstabelle

Oberflächen Temp. & 50% Relative Luftfeuchte	Staubtrocken	Überlackierbar	Voll
2°C	8 Hour	24 Hours	30 Hours
14°C	2,5 Minutes	12 Hours	24 Hours
24°C	2,0 Minutes	6 Hours	18 Hours

## Verpackung, Lagerung

### Gewicht

1 Gallone (5,5 kg)

5 Gallonen(26 kg)

### Lagerung

In trocknen Lagerräumen  
zwischen 4°- 40°C bei  
0-90% Luftfeuchtigkeit

### Haltbarkeit

24 Monate bei 24C° im ungeöffneten  
Behälter.