

Thermo-Glimmer 500

Thermo-Glimmer 500

Artikel-Nr.: 6040

Werkstoff: Kombination hochtemperaturbeständiger Silikonharze, gefüllt mit hochbeständigem Eisenglimmer sowie, je nach Farbton mit Aluminiumpigmenten und/oder Buntpigmenten. Licht- und wetterbeständige Formulierung.

Einsatzgebiet: Stahl-, Eisen- und Gußteile, die hohen Temperaturen bis zu max. 600° C ausgesetzt sind und eine füllkräftige, korrosionshemmende Deckbeschichtung erhalten sollen. Mit hervorragender, den Metallcharakter betonender Optik.

Öfen und andere wärmeführende Teile wie z. B. Heizrohre, Heiztrommeln, Abgaskamine usw..

Eigenschaften: **PHARMOL: Thermo-Glimmer 500** trocknet bei Raumtemperatur rasch zu hafftesten u. klebfreien Beschichtungen aus. Bei Temperaturen ab 150°C beginnt die chemische Aushärtung. Dadurch erhält die Deckschicht ihre volle Härte sowie mechanische und chemische Beständigkeit. Die ausgehärtete Beschichtung ist hart, mechanisch widerstandsfähig und temperaturbeständig (je nach Farbton) bis max. 600°C bei Aluminium und eisenglimmerhaltigen Formulierungen. Die samtartige, leicht raue Oberfläche betont besonders den Metallcharakter und erfüllt höchste optische Ansprüche.

Anwendung:

Vorbehandlung: Der Untergrund muss sauber, trocken, frei von Staub, Öl, Fett, Silikon sowie anderen, den Verbund und die Haftung störenden Rückständen, sein. Korrosionsprodukte sind grundsätzlich mechanisch soweit als möglich, idealerweise bis zum intakten Untergrund, zu entfernen.

Beste Ergebnisse werden bei gestrahlten Metalloberflächen (Sa 2.5) erzielt.

Bei zu erwartender hoher Belastung (thermisch, mechanisch, witterungsbedingt) empfehlen wir in jedem Fall Strahlen des Untergrundes (bis zu einem Reinheitsgrad von min. Sa 2.5).

Untergrund nicht phosphatieren, chromatieren oder beizen, da sonst die Haftung und Temperaturebeständigkeit stark beeinträchtigt werden.

Grundbeschichtung: **PHARMOL: Thermo-Grund 500**

Deckbeschichtung: **PHARMOL: Thermo-Glimmer 500** wird in 2-3 Schichten mit einer Schichtdicke von 60-80 µm Trockenfilm (TFD) aufgetragen.

Zur Erzielung der vollständigen chemischen und mechanischen Belastbarkeit muss die Beschichtung eingebrannt werden: Mindestens 1 Stunde bei Objekttemperatur ≥ 150°C. Die Erwärmung sollte schrittweise über einen längeren Zeitraum (2-3 Stunden) erfolgen, um Blasenbildung oder andere Oberflächenstörungen zu vermeiden.

Thermo-Glimmer 500

Thermo-Glimmer 500

Technische Daten:

Lieferform:	Streichfertige Einstellung und als Spray		
Gebindegrößen:	1 ltr., 2,5 ltr., 12,5 kg bfn, 30 kg bfn;	Spray: 400 ml	
Spez. Gewicht:	ca. 1,2 kg / ltr.		
Mischungsverhältnis:	----		
Verdünnung:	PHARMOL: Universal-Verdünnung Standard 0-10 % je nach Bedarf		
Verarbeitung:	Streichen, Walzen, Spritzen		
Empfohlene Schichtdicke:	60 - 80 µm Trockenfilm Gesamtschichtdicke 30 - 45 µm Trockenfilm pro Arbeitsgang		
Ergiebigkeit: (theoretisch; 60 µm TFD)	ca. 5,5 m ² / kg; ca. 160 ml / m ²		
Topfzeit (20° C):	---		
Trocknung (20°C; 40 µm TFD):	staubtrocken:	ca. 30 Min.	
	griffest:	ca. 2 Std.	
	transportfähig:	ca. 12 Std.	
	ausgehärtet:	ca. 1-2 Std. ab 150°C Objekttemperatur	
Überlackierbarkeit:	mit sich selbst nach ca. 30 Minuten		
Farbton:	nach DB- und Glimmerkarte		
Glanzgrad:	halbmatt		
Temperaturbeständigkeit:	Bunttöne:	auf Anfrage	
	schwarz:	ca. 400° C trocken	
	glimmergrau und alufarben:	ca. 600° C trocken	
Flammpunkt:	> 26° C; All		
Lagerfähigkeit:	ca. 6 Monate in geschlossenen Originalbinden bei +2°C bis +25°C		
Artikel-Nr.:	PHARMOL: Thermo-Glimmer 500	6040	

Mit Ausgabe dieses Merkblattes verlieren alle vorangegangenen Merkblätter ihre Gültigkeit. Die in dieser Beschreibung enthaltenen Angaben sind Produktinformationen. Sie stellen allgemeine Hinweise nach bestem Wissen aufgrund unserer Erfahrungen und Prüfungen dar, berücksichtigen jedoch nicht den konkreten Anwendungsfall. Sie entbinden den Käufer nicht davon, Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Bei Fragen: fon: +49 (0)9073 / 95 84-0 fax: +49 (0)9073 / 95 84-40 mail: mail@pharmol.de

Ausgabe: **07/2017**