

TECHNISCHE DATEN – METALLOBERFLÄCHENSPRAYS PERFECT

Produktname	Zinkspray	Zinkspray hell	Zinkspray Perfect	Zinkspray hell Perfect	Aluspray matt Perfect	Edelstahl-spray Perfect	Messingspray Perfect	Kupferspray Perfect	Alusilberspray hochglanz Perfect
Art-Nr.	0893 113 113	0893 113 114	0893 114 113	0893 114 114	0893 114 115	0893 114 116	0893 114 117	0893 114 118	0893 114 119
Chemische Basis	Alkydharz	Alkydharz-kombination	Alkydharz	Alkydharz-kombination	Alkyd-Acrylat-kombination	Alkydharz-kombination	Nitrikombi-nationsharz	Nitrikombi-nationsharz	Ethyl-Cellulose-Kunstharz
Reines Zink	97%	96,50%	99%	98,50%	-	-	-	-	-
Gitterschnitt (DIN 53151)*	GTO-1	GTO-1	GTO-1	GTO-1	GTO-1	GTO-1	GTO-1	GTO-1	GTO-1
Salzsprühtest (DIN 50021)	100 h	100 h	500 h	250 h	-	-	-	-	-
Trockenschichtdicke 1 Kreuzgang	ca. 50 µm	ca. 30 µm	ca. 40 µm	ca. 40 µm	ca. 50 µm	ca. 30 µm	ca. 25 µm	ca. 36 µm	ca. 7 µm
Empfohlene Schichtdicke	70 µm	70 µm	40 µm	40 µm	50 µm	30 µm	25 µm	25 µm	7 µm
Staubtrocken (bei empfohlener Trockenschichtdicke)	20 min	ca. 15 min	5 min	ca. 15 min	20-30 min	ca. 15 min	5 min	6 min	ca. 15 min
Durchgehärtet (bei empfohlener Trockenschichtdicke)	120 min	10-12 h	60 min	10-12 h	ca. 8 h	10-12 h	80 min	90 min	4-6 h
Griffest (bei empfohlener Trockenschichtdicke)	20 min	15-20 min	18 min	15-20 min	45-60 min	20 min	14 min	17 min	25 min
Punktschweißbar	Ja	Ja	Ja	Ja	-	-	-	-	-
Temperaturbeständigkeit	ca. +240 °C	ca. +240 °C	ca. +400 °C	ca. +300 °C	ca. +250 °C	ca. +240 °C	ca. +100 °C	ca. +100 °C	ca. +240 °C, kurzfristig +400 °C
Mindesthaltbarkeit bei +10 °C/+25 °C in Monate	24	24	24	24	24	24	24	24	24
Überlackierbar									
Untergründe mit guter Haftung	Stahl, verzinkter Stahl	Eisenmetalle verzinkte Oberflächen Kunststoffe: Polycarbonat, Polystyrol, PMMA	Stahl, verzinkter Stahl	Eisenmetalle verzinkte Oberflächen Kunststoffe: Polycarbonat, Polystyrol, PMMA	Metall, Holz, Pappe, Kunststoffe: Polycarbonat, Polystyrol, PMMA	Metall, Holz, Pappe, Kunststoffe: Polycarbonat, Polystyrol, PMMA	Messing, Stahl	Kupfer, Stahl	Metalle, Holz, Pappe

Bedingt: Vorversuche erforderlich!

* Test, um die Haftung einer Beschichtung auf Untergründen zu prüfen. GT0 = Sehr gute Haftung. GT5 = Sehr schlechte Haftung.