

### Thermo-Glimmer 500

Art.Nr.: 6040

Art.Nr.: 6042



Kombination hochtemperaturbeständiger Silikonharze, aktiv pigmentiert mit Zinkphosphat und Eisenglimmer

#### BESCHREIBUNG

Thermo-Lack 500 eignet sich für Stahl-, Eisen- und Gussbauteile, die hohen Temperaturen von bis zu 600°C standhalten müssen und eine füllkräftige, korrosionshemmende Grundierung benötigen.

PHARMOL: Thermo-Glimmer 500 trocknet bei Raumtemperatur rasch zu haftfesten und 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.

#### EINSATZGEBIET

- Apparatebau
- Öfen, Grill und andere wärmeleitende Teile
- Heiz- und Abgasrohre

#### EIGENSCHAFTEN

- hält Temperaturen bis 600°C aus
- korrosionshemmend
- mechanische Stabilität
- chemische Beständigkeit

#### PRODUKTINFORMATIONEN

<b>Basis</b>	Kombination hochtemperaturbeständiger Silikonharze, gefüllt mit hochbeständigem Eisenglimmer, sowie je nach Farbton mit Aluminiumpigmenten und / oder Buntpigmenten. Licht- und wetterbeständige Formulierung
<b>Lieferform</b>	400 ml Spray / 1 ltr / 2,5 ltr / 12,5 kg bfn / 22 kg bfn / 30 kg bfn
<b>Farbton/Aussehen</b>	Nach DB 701, DB 702, DB 703, schwarz, glimmergrau und alufarben
<b>Glanzgrad / Haptik</b>	halbmatt
<b>Dichte (23°C)</b>	~ 1,20 kg/l
<b>Lagerfähigkeit</b>	Nicht geöffnete, unbeschädigte Originalgebinde min. 6 Monate ab Produktionsdatum.
<b>Lagerbedingungen</b>	Trocken und frostfrei. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Angebrochene Gebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.
<b>Festkörpergehalt</b>	~ 57 %

<b>VOC-Gehalt</b>	430 g/l
<b>Viskosität</b>	~ 90s 4 mm DIN 53211
<b>Temperaturbeständigkeit</b>	ca. 140° C trocken (kurzzeitiger Maximalwert)
<b>Flammpunkt</b>	> 26° C; All
<b>Geeignete Untergründe</b>	Stahl, Eisen, Guss

## ANWENDUNGSINFORMATIONEN

<b>Vorbehandlung</b>	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, so weit 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 Temperaturbeständigkeit stark beeinträchtigt werden.	
<b>Empfohlener Beschichtungsaufbau</b>	Auf SA 2.5 gestrahlter Untergrund Grundieren mit PHARMOL Thermo-Grund 500 mit 40 – 60 µm TFD Decklackierung mit PHARMOL Thermo-Glimmer 500 mit 40 – 60 µm TFD	
<b>Trocknungszeit</b>	staubtrocken	ca. 30 Min
	griffest	ca. 2 Stunden
	transportfähig	ca. 12 Stunden
	ausgehärtet	ca. 1-2 Stunden ab 150°C Objekttemperatur
	Zur Erreichung der vollständigen chemischen und mechanischen Belastbarkeit muss die Beschichtung eingebrannt werden. Dies erfordert eine Mindestdauer von einer Stunde bei einer Objekttemperatur von mindestens 150°C. Um Blasenbildung oder andere Oberflächenstörungen zu vermeiden, sollte die Erwärmung schrittweise über einen Zeitraum von 2 bis 3 Stunden erfolgen.	
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	min. 10°C, max. 30°C Raum und Objekttemperatur. Während der Applikation und der Aushärtung muss die Untergrundtemperatur mindestens + 3°C über der Taupunkttemperatur liegen.	
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	ca. 5,5 m <sup>2</sup> /kg; ca. 160 ml/m <sup>2</sup> bei 60 µm TFD	
<b>Verarbeitung</b>	<b>Verfahren</b>	<b>Verdünnungszugabe</b>
	Pinsel/Walze	0-5 % UV-Lang
	Luftspritzen	10-15 %
		Düse 1,5 - 2,5 mm
		Druck 3 - 5 bar
		Öl- und Wasserabscheider verwenden
	Airless/Airmix	0-10 %
		Spritzdruck mind. 180 bar
		Düse 0,38 - 0,53 mm
		Spritzwinkel 40° - 80°
<b>Geeignete Verdünnungen</b>	PHARMOL UV-Express PHARMOL UV-Standard PHARMOL UV-Lang	
<b>Empfohlene Schichtdicke</b>	20-60 µm	

## RECHTLICHE HINWEISE

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Angaben für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unsere Prüfungen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und entsprechend den Vorgaben unserer jeweiligen Produktdatenblätter angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Informationen und Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch PHARMOL erforderlich sind, rechtzeitig und vollständig an PHARMOL übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck in eigener Verantwortung zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen, einzusehen und herunterzuladen unter [www.pharmol.de](http://www.pharmol.de). Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter [www.pharmol.de](http://www.pharmol.de) heruntergeladen werden kann.

---

**PHARMOL** Farben und Lacke GmbH  
Günzburger Straße 65  
D-89423 Gundelfingen an der Donau  
[www.pharmol.de](http://www.pharmol.de)