

Thermo-Grund 500

Art.Nr.: 6030

Art.Nr.: 6029 als Spray



Kombination hochtemperaturbeständiger Silikonharze, aktiv pigmentiert mit Zinkphosphat.

BESCHREIBUNG

Thermo-Grund 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-Grund 500 trocknet bei Raumtemperatur schnell zu haftfesten und klebfreien Schichten. Ab 150°C beginnt die chemische Aushärtung, wodurch die Grundierung ihre volle Härte sowie mechanische und chemische Beständigkeit erreicht. Die ausgehärtete Schicht ist hart, widerstandsfähig und temperaturbeständig (je nach Farbton) bis maximal 600°C bei aluminium- und eisenglimmerhaltigen Formulierungen.

EINSATZGEBIET

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

EIGENSCHAFTEN

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

PRODUKTINFORMATIONEN

Basis	Kombination hochtemperaturbeständiger Silikonharze, aktiv pigmentiert mit Zinkphosphat
Lieferform	400 ml Spray / 1 ltr / 2,5 ltr / 12,5 kg bfn / 22 kg bfn / 30 kg bfn
Farbton/Aussehen	schwarz, rotbraun, weißaluminium ca. RAL 9006, grau-aluminium ca. RAL 9007
Glanzgrad / Haptik	matt
Dichte (23°C)	~ 1,2 kg/l
Lagerfähigkeit	Nicht geöffnete, unbeschädigte Originalgebinde min. 6 Monate ab Produktionsdatum.
Lagerbedingungen	Trocken und frostfrei. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Angebrochene Gebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.
Festkörpergehalt	~ 58 %
VOC Gehalt	420 g/l
Viskosität	~ 90 s 4 mm DIN 53211
Temperaturbeständigkeit	ca. 600° C

Flammpunkt	> 26° C; All
Geeignete Untergründe	Stahl, Eisen, Guss

ANWENDUNGSINFORMATIONEN

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, 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.	
Trocknungszeit	staubtrocken	ca. 30 Min
	griffest	ca. 2 Stunden
	transportfähig	ca. 12 Stunden
	ausgehärtet	ca. 1-2 Stunden ab 150°C Objekttemperatur
Überlackierbarkeit	mit sich selbst nach ca. 30 Minuten	
Verarbeitungstemperatur	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. Vor Betauung schützen!	
Theoretische Ergiebigkeit	ca. 5,5 m ² /kg; ca. 160 ml/m ² bei 60 µm TFD	
Verarbeitung	Verfahren	Verdünnungszugabe
	Pinsel/Walze	0-5 % UV-Lang
	Luftspritzen	10-15 %
		Düse 1,5 - 2,5 mm
		Druck 3 - 5 bar
		Ol- und Wasserabscheider verwenden
	Airless/Airmix	0-10 %
		Spritzdruck mind. 180 bar
		Düse 0,38 - 0,53 mm
		Spritzwinkel 40° - 80°
Geeignete Verdünnungen	PHARMOL UV-Express PHARMOL UV-Standard PHARMOL UV-Lang	
Empfohlene Schichtdicke	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. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert oder im Internet unter www.pharmol.de heruntergeladen werden kann.

PHARMOL Farben und Lacke GmbH
Günzburger Straße 65
D-89423 Gundelfingen an der Donau
www.pharmol.de