Technische Information

Plastisol viskos

Plastisol auf PVC-Basis zur Beschichtung von Metallen im Heißtauchverfahren

Anwendung

Beschichten von Galvanik-Gestellen, Gitterrosten, Rohrschellen, Verladehaken, Walzen sowie Metallen zum Schutz vor starker mechanischer und chemischer Beanspruchung.

Eigenschaften

Beständig gegen die meisten Säuren, Laugen, Salzlösungen, Entfettungs- und Reinigungsmittel.

Technische Daten

Die folgenden Daten wurden bei +20°C ermittelt, sofern nichts anderes vermerkt ist:

Typ	Heißtauchpaste
Basis	PVC
Farbe	grün (bei entsprechenden Mengenabnahme sind auch andere Farbtöne möglich)
Konsistenz	dickflüssig
Dichte	1,21g/cm³
Verbrauch	ca. 600g/m² bei 500µm Trockenfilmdicke
Temperaturbeständigkeit (Dauerbeanspruchung)	-20°C bis + 70°C
Härte	Shore A ca. 75 (weichgummiartig)
Erzielbare Schichtdicke (abhängig von Objekt und Temperatur)	Mehrere Millimeter je Tauchgang Es sind mehrere Tauchgänge möglich.
Flammpunkt	keiner
Gefahrenklasse	Keine
Lagerung	trocken, möglichst bei Raumtemperatur (nicht über + 35°C)
Lagerzeit	12 Monate
Lager- und Versanddaten	kein Gefahrengut im Sinne der Transportvorschriften

Verarbeitung

Der Untergrund muß metallisch blank, trocken, öl- und fettfrei evtl. gestrahlt sein. Um eine zuverlässige Verbindung von Metall und Überzug zu erhalten und eine Unterwanderung und

Ablösung zu verhindern, ist eine Vorbehandlung des Untergrundes mit PVC-Haftgrund erforderlich.

Verarbeitung von PVC-Haftgrund siehe gesondertes Merkblatt.

Plastisol viskos ist gebrauchsfertig eingestellt und darf nicht verdünnt werden. Materialtemperatur bei Verarbeitung +10 bis +30°C. Nach längerer Lagerung leicht durchrühren.
K e i n e L u f t e i n r ü h r e n !

Zu beschichtende Gestelle heiß sofort nach dem Einbrennen des Haftgrundes (ca. 20 min. bei 180-190°C) in Plastisol viskos tauchen, angelieren lassen und nach dem Ziehen und Abtropfen einbrennen. Das Tauchen soll schnell, das Ziehen langsam (ca. 30cm/min.) und gleichmäßig erfolgen.

Einbrennbedingungen

Plastisol viskos : 20-30 Minuten bei 180°C

Die Einbrennzeit wird von dem Zeitpunkt gerechnet, an welchem das Metall die vorgeschriebene Temperatur erreicht hat und ist von Metallart und –dicke abhängig.
Sind mehrere Schichten erforderlich, dann jede Schicht nur 5-10 Minuten bei 180°C angelieren lassen und erst nach der letzten Schicht voll aushärten. Bei mehrmaligem Beschichten ist das Teil jeweils in heißem Zustand sofort nach Entnahme aus dem Ofen erneut zu tauchen. Ungenügend gelierte Beschichtungen sind matt und spröde. Erneutes Einbrennen ist möglich. Bei vollständiger Gelierung ist die Beschichtung glänzend.

Ausbesserung

Bei großen Schadstellen nach dem Säubern und Trocknen zunächst grundieren mit PVC-Haftgrund und diesen 10 Minuten bei 180°C einbrennen. Sodann mit PVC-Kitt heißhärtend ausfüllen und im Ofen einbrennen, bis eine Objekttemperatur von 180-195°C erreicht ist.

Schadstellen können außerdem durch mehrmaliges Aufstreichen von PVC-1K-Ausbesserungsmaterial lufthärtend ausgebessert werden. Wartezeiten zwischen den einzelnen Aufträgen 1 Stunde, bis zur Beanspruchung 24 Stunden.

Entfernen alter Überzüge

Unbrauchbar gewordene Überzüge lassen sich durch Abbrennen und anschließendes Strahlen der Objekte oder durch Abbeizmittel entfernen.

Sicherheitsvorkehrungen

Detaillierte Angaben über Gesundheit und Sicherheit sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.
Die beim Einbrennen entstehenden Dämpfe absaugen. Nicht über längere Zeit einatmen.
Das Produkt ist nach der Gefahrenstoffverordnung als Xn=gesundheitsschädlich eingestuft.

Diese Technische Information soll Sie nach bestem Wissen beraten. Da auch Einsatzbedingungen denkbar sind, die wir nicht kennen, ist diese Beratung unverbindlich. Außerdem behalten wir uns im Interesse des Fortschritts technische Änderungen und die daraus resultierenden Kenndaten-Veränderungen vor. Mit Erscheinen einer neuen Ausgabe wird diese Technische Information ungültig.

Bei allen Fragen haben Sie die Möglichkeit, unsere spezielle anwendungstechnische Beratung in Anspruch zu nehmen.

Vereinbarungen und Zusicherungen bedürfen grundsätzlich der Schriftform.