Foster 57-73 Heat Resistant Coating

Farbe
Grau

Verarbeitungskonsistenz (ASTM D2507)
Streichen

Dichte (ASTM D1475)
1,4 kg/l

Durchschn. Trockenrückstand (ASTM D 53216)
57 %

Dicke und Reichweite (FSTM 71)
2 Schichten zu je 0,1 mm Nassschichtdicke
(= 0,2 l/m^2) auf glatter, nichtporöser Oberfläche.
Bei porösen oder rauhen Oberflächen ist eine größere Menge nötig, um die erforderte trocken Schichtdicke von ± 0,08 mm zu erreichen.

Trockenzeit (ASTM C461)
Berührtrocken: 2-4 Stunden per Schicht
Durchgetrocknet: 12 Stunden per Schicht

Betriebstemperaturbereich (FSTM 70)
(Temperatur beschichteter Oberflächen)
-73 °C bis 649 °C, kurzfristig

Entflammbarkeit nass (ASTM D93)
26,7 °C (TOC) Flammpunkt

Entflammbarkeit trocken (FSTM 44)
Feuerbeständig

Max. Arbeitsplatzkonzentration
Für Lösemitteldämpfe (FSTM 73) T.L.V. 500 ppm

Foster Heat Resistant Coating 57-73 ist für den Schutz von Edelstahlrohren und -anlagen vor Spannungskorrosionsrissen durch den Druck löslicher Chloride der Wärmedämmung und Umgebungsatmosphären entwickelt. Ohne Metallpulver. Ausgezeichnete Klebkraft, Hitze- und Temperaturschockbeständigkeit.

Heat Resistant Coating kann auch in Verbindung mit thermischen Dämmungen und Bekleidungen als Dämmkleber und -beschichtung eingesetzt werden, wo die Oberflächentemperaturen für konventionelle Produkte zu hoch sind.

Einschränkungen

Obwohl Foster 57-73 an der Luft zu einem robusten Film aushärtet, wird die maximale Klebkraft erst erreicht, wenn die Anlage eine Betriebstemperatur von +120 °C überschreitet.

Zum völligen Aushärten ist mindestens 1 Stunde bei +120 °C notwendig.

Zum Auftragen muss die Oberflächentemperatur unter 65 °C liegen.

Nicht auf vorhandenen Grundierungen verwenden.

Foster 57-73 ist in ungeöffnetem Behälter 6 Monate lagerbar.

FSTM: Foster Standard-Test-Methode

ANWENDUNGSHILFE FÜR
FOSTER HEAT RESISTANT COATING

Vorsicht: Brennbares Gemisch: Von Hitze und offenem Feuer fernhalten.
Für ausreichende Lüftung sorgen. Längeres Einatmen der Dämpfe vermeiden. Längeren oder wiederholten Hautkontakt vermeiden.

Materialvorbereitung
Sorgfältig mit einem Rührpaddel umrühren. Keine Gegenstände verwenden, die splittern oder das Produkt anderweitig verunreinigen können. Wir empfehlen ein maschinelles Aufschütteln zum vollständigen Mischen des Inhalts direkt vor Gebrauch .

Auftragung
Oberflächen müssen frei von Öl, Fett, Rost oder Zunder sein, da solche Verschmutzungen die Schutzwirkung des Produkts schwerwiegend beeinträchtigen können. Mit dem Pinsel in zwei Schichten auftragen, um Porenbildung zu vermeiden. Vor dem zweiten Anstrich, den ersten mindestens 12 Stunden komplett trocknen lassen. Um eine Blasenbildung zu vermeiden, Betriebstemperatur nach dem Trocknen der zweiten Schicht langsam erhöhen. Für einfacheres Aufbringen auf Metalloberflächen kann das Produkt mit 15 Vol.-% Xylol verdünnt werden. Zur Beschichtung von Rohrinnenseiten und anderen Kontaktflächen von Schaumglasdämmungen kann das Produkt zu gleichen Volumenanteilen mit Xylol verdünnt werden. Nicht mehr verdünnen, als an einem Tag verbraucht werden kann.

Reinigen
Werkzeug und Ausrüstung mit Xylol (brennbar) oder Dow Chemical Company's Chlorothene® (nicht brennbar) reinigen.

Nur für den industriellen Einsatz.
Dieses Datenblatt basiert auf Angaben, Daten und Testergebnissen die uns zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zur Verfügung standen.
Im Laufe der Zeit können Änderungen stattfinden/stattgefunden haben. Die o. g. Tests wurden in Übereinstimmung mit den o. g. internen Teststandards durchgeführt und sind indikativ. Es wird keine Garantie für Vollständigkeit, Genauigkeit oder Ergebnisse ausgesprochen oder impliziert. Die Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck hat der Anwender zu überprüfen. Da uns Materialwahl, Art der Auftragung und lokale Verhältnisse nicht bekannt sind, übernehmen wir keine Haftung für direkte oder indirekte Schäden. Wir sind ausschließlich verpflichtet, Material aus unseren Filialen zu ersetzen, dass vor Ablauf der angegebenen* Haltbarkeitsdauer Fehler aufweist.

* Wenn nicht zutreffend, innerhalb von 6 Monaten nach Lieferdatum.

TEMATI GMBH Tel +49 (0)2158 1061 Fax +49 (0)2158 1354 Website: www.temati.de Email: grefrath@temati.de