

## Produktdatenblatt

# NewPro Griffschutz als AntifingerPrint

### für Metalloberflächen + Korrosionsschutz

#### Produktbeschreibung

NewPro AntifingerPrint für Metalloberflächen mit Korrosionsschutz eignet sich für Edelstahl, Chrom, Aluminium, Messing, Kupfer und andere Metalle.

Das Beschichtungsmaterial schützt mattierte und glänzende Metalloberflächen dauerhaft vor Anlauffarben und Fingerabdrücken. Es erhöht die Oberflächenglätte, reduziert die Verschmutzung und erleichtert die Reinigung. Durch eine dauerhafte Verbindung zum Substrat besitzt die Oberfläche eine hohe mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit. Verbrauch: ca. 15g/m<sup>2</sup> (aufgewischt/gerollt), ca. 25g/m<sup>2</sup> (aufgepinselt)

#### Haupteinsatzgebiet

Gebürstete und mattierte Oberflächen aus Edelstahl, Chrom, Aluminium, Messing, Kupfer und andere Metalle.

#### Materialbasis

- Lösemittelbasierte Polymermatrix

#### Farbe

- Farblos, transparent

#### ph-Wert

- > 7, basisch

#### Gebindegrößen

- |                    |          |
|--------------------|----------|
| • 1-L-PE-Flasche   | 0,8 kg   |
| • 5-L-PE-Kanister  | 3,6 kg   |
| • 20-L-PE-Kanister | 16,0 kg  |
| • 200-L-PE Faß     | 168,0 kg |

#### Lagerung

bei 5°C bis 35° C bis 35°C in fest geschlossenen Originalgebinden mindestens 6 Monate haltbar. Vor Frost und höheren Temperaturen schützen. Bei Überschreitung der Lagerdauer ist das Material erneut zu prüfen. Einmal geöffnete Gebinde luftdicht verschließen. Innerhalb der Lagerräume für eine ausreichende Durchlüftung sorgen.

#### Zubereitung

Das Material wird direkt aus dem Gebinde verarbeitet.

## Verarbeitung

Gemäß separater Gebrauchsanweisung

Verarbeitungstemperaturen

Luft- und Objekttemperaturen 5°C bis 35°C. Trocknung bei Raumtemperaturen innerhalb von max. 24 h oder für 1 h bei 160°C. Hiervon abweichende, äußere Bedingungen können die Aushärtungsdauer beeinflussen.

Verbrauch

- Ca 15g/m<sup>2</sup> (aufgewischt / gerollt) ca. 25 g/m<sup>2</sup> (aufgepinselt)

## Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde zu beachten sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften. Nähere Angaben siehe Sicherheitsdatenblatt.

Werkzeugreinigung

- Mit Alkohol oder im Kalilaugebad

Nachbesserungen und Neubeschichtung

Entfernung mit Lackentfernern, bzw. mechanisch durch Abschleifen möglich.

Reinigung der beschichteten Oberflächen

Nach Härtung mit handelsüblichen milden Haushaltsreinigern entfernen.

Entsorgung

Materialreste sind entsprechend den gesetzlichen Vorschriften für Farben und Lacken zu entsorgen.

## Technische Daten

Salzsprühnebel (DIN EN ISO 9227 NSS): 240h (Aluminium), 500h (auf Edelstahl)

Bewitterung (DIN EN ISO 4892-3: 4h UV-B 60°C:

4h Wasserkondensation 50°C): 240h

Klimawechsel DBL 7906; 15 min 23° C; 4h-30°C: 30 Zyklen

15 min 23°C, 4h 80° C: 30 min 40°C 98% rel Luftfeuchte

Säure/Laugenbeständigkeit: pH 2 bis pH 10

Bleistifthärte: 5H (Edelstahl), 4H (Aluminium)

Tabertest: 5mg

(CS 10 F Rolle: 1000 Untersuchungen):

Temperaturbeständigkeit: dauerhaft bis 200°C

Oberflächenenergie: 24 mN/m