



TIBCHEMICALS

PROTEFAN® Einbrennlack 10-1 konz. Einbrennlack auf Phenolharzbasis

Beschreibung

PROTEFAN® Einbrennlack 10-1 konz. / Art.-Nr.: 203131 ist ein Einbrennlack auf Phenolharzbasis zur Beschichtung von Faßemballagen und Behältern im Spritzverfahren, Luft-, Airless-, Heiß-Airless- sowie Walzauftrag. Das Produkt ist frei von Bisphenol A.

Anwendung

Innenbeschichtung von

- Faßemballagen
- Behälter

Vorteile

Beständig gegen

- Säuren
- Laugen
- Salzlösungen
- Lösemittel
- Lebensmittel
- Physiologisch einwandfrei

Produktdaten

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

| | |
|---|--|
| Typ | Einbrennlack |
| Viskosität in Lieferform (DIN-Becher, Düse 4 mm) | ca. 150 sec. |
| Basis | Phenolharz |
| Lösemittel | Alkohole, Ester |
| Dichte | ca. 1,28 g/cm ³ |
| Auftragsart | Luft-, Airless-, Heiß-Airless- und Schleudersprühverfahren |
| Schichtdicke pro Arbeitsgang | ca. 20 µm |

Farbton

Grau (nach dem Einbrennen olivgrün)

Verbrauch

Bei 20 µm Trockenfilmdicke ca. 90 g

Verpackung

25 kg Hobbock
180 kg Deckelfass

Lagerung

Trocken und kühl, 12 Monate in festverschlossenen Originalgebinden.

Lager- und Versanddaten

| Flammpunkt | VbF | GGVS/ADR |
|-------------------------|-------|-----------------------|
| PROTEFAN® 10-1 konz. | 18 °C | - Kl. 3 Ziffer 5 c |

Verarbeitung

PROTEFAN® Einbrennlack 10-1 konz. muss vor Beginn der Verarbeitung auf die korrekte Verarbeitungviskosität eingestellt werden. Zunächst wird PROTEFAN® Einbrennlack 10-1 konz. sorgfältig und homogen aufgerührt. Sodann wird die gewünschte Viskosität durch Zugabe von PROTEFAN® Verdünnung 10 TV eingestellt.

Verarbeitungviskositäten

Beim Luftspritzen

20-25 sec. im DIN-Becher 4 mm bei 20°C

Bei Heiß-Airless-Verarbeitung (60 - 70°C)

ca. 40 sec. im DIN-Becher 4 mm bei 20°C

Eine einwandfreie Untergrundhaftung (Gitterschnitt GT 0-1) erfordert eine sorgfältige Vorbereitung des metallischen Untergrundes. Öl, Fett und Schmutz sind in

Stand 06/2024



TIBCHEMICALS

PROTEFAN® Einbrennlack 10-1 konz. Einbrennlack auf Phenolharzbasis

Heiß-Entfettungsanlagen (z.B. mit alkalischen Reinigern wie Henkel P 3 o. ä.) zu entfernen. Anschließend ist mit klarem Wasser sorgfältig nachzuspülen.

Schweißnähte glätten, scharfe Ecken und Kanten abrunden.

Beim Luft- bzw. Airless- Spritzen ist ein Wasserabscheider vorzuschalten und auf sorgfältige Düsenauswahl zu achten.

Vorgeschlagene Düsen:

| | |
|-----------------------|--------------|
| Bei Luftspritzen | 1,50 mm Düse |
| Bei Airless- Spritzen | 0,18 mm Düse |

Beim Einbrennen ist mit der Bildung kleinerer Mengen Phenoldämpfen und Formaldehyd zu rechnen. Eine geeignete Raumluf tabsaugung ist erforderlich. Formaldehyd und Phenol sind im Anhang E der TA Luft unter Klasse I eingestuft. Bezüglich der Emissionsmassenströme sind die Vorgaben der TA Luft zu beachten.

Beschichtungsaufbau und Einbrennbedingungen

Bei Einschichtlackierung:

15 bis 20 Minuten bei 215 bis 230°C

Bei Zweitschichtaufbau:

1. Schicht 10 bis 20 Minuten bei 150 bis 170°C
2. Schicht 15 bis 20 Minuten bei 215 bis 230°C

Gebindekennzeichnung

PROTEFAN® Einbrennlack 10-1 konz.

Xn - gesundheitsschädlich; enthält Phenol

F - leicht entzündlich

Weitere Informationen sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

Gesundheit und Sicherheit

Bei der Verarbeitung von PROTEFAN® Einbrennlack 10-1 konz. sind alle Vorsichtsmaßnahmen, die für den Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken erforderlich sind, einzuhalten.

In geschlossenen Räumen für gute Belüftung sowie Atemschutz sorgen. Behälter nach Entnahme wieder gut verschließen. Kennzeichnung auf den Gebinden beachten.

Stand 06/2024

TIB Chemicals AG | Mülheimer Straße 16 -22 | 68219 Mannheim | Postfach 81 02 20 | 68202 Mannheim
Telefon +49 621 8901-837 | Fax +49 621 8901-902 | info.protegol@tib-chemicals.com | www.tib-chemicals.com

Diese Information erfolgt nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich. Für fehlerhafte und unterlassene Beratung wird daher keine Haftung übernommen.
Dieses Merkblatt wird ungültig, sobald es durch ein anderes ersetzt wird. Wir bitten, ggf. bei uns rückzufragen.

