



TIBCHEMICALS

PROTEFAN® Tauchüberzug 4350 / 4351 / 4352 / 4353, phthalatfrei Plastisol auf PVC-Basis zur Beschichtung von Metallen im Heißtauchverfahren

Beschreibung

PROTEFAN® Tauchüberzug 4350/ 4351/ 4352/ 4353, phthalatfrei ist ein Plastisol auf PVC-Basis zur Beschichtung von Metallen im Heißtauchverfahren. Diese phthalatfreie Variante entspricht den Anforderungen zur Ausfuhr von Konsum- und Gebrauchsgüter in bestimmte Länder (z.B. Amerika / California Proposition 65).

Die Plastisole unterscheiden sich lediglich in der Rauigkeit der ausgelierten Oberfläche

Anwendung

Beschichtung von

- Handrädern
- Zangen
- Spezialwerkzeuge

Vorteile

Beständig gegen

- Säuren
- Laugen
- Salzlösungen
- Entfettungs- und Reinigungsmittel

Produktdaten

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

Typ	Heißtauchpaste
Konsistenz	dickflüssig
Basis	PVC
Dichte	1,16 g/cm ³
Temperaturbeständigkeit (Dauerbeanspruchung)	-20°C bis +70°C

Härte

Shore A ca. 70

Erzielbare Schichtdicke

Weichgummiartig
Mehrere Millimeter je Tauchgang. Es sind mehrere Tauchgänge möglich

Flammpunkt

keiner

Farbtöne

Rot (bei entsprechenden Mengenabnahmen können auch andere Farbtöne hergestellt werden)

Verbrauch

Ca. 600 g/m² bei 500 µm Trockenfilmdicke

Verpackung

30 kg Hobbock
200 kg Sickendeckelfaß
600 kg Container
1000 kg Container

Lagerung

Trocken, bei Raumtemperatur, nicht über +35°C. Die Lagerzeit beträgt 12 Monate

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 PROTEFAN® Haftgrund 200 erforderlich.

Verarbeitung von PROTEFAN® Haftgrund 200 siehe gesondertes Merkblatt.

Stand 06/2024



TIBCHEMICALS

PROTEFAN® Tauchüberzug 4350 / 4351 / 4352 / 4353, phthalatfrei Plastisol auf PVC-Basis zur Beschichtung von Metallen im Heißtauchverfahren

PROTEFAN® Tauchüberzug 4350 / 4351 / 4352 / 4353, phthalatfrei ist gebrauchsfertig eingestellt und darf nicht verdünnt werden. Materialtemperatur bei Verarbeitung +10°C bis +30°C. Nach längerer Lagerung leicht durchrühren.

Keine Luft einrühren!

Zu beschichtende Metallteile in heißem Zustand sofort nach dem Einbrennen des Haftgrundes (ca. 20 min. bei 180-190°C) in PROTEFAN® Tauchüberzug 4350 tauchen, angelieren lassen und nach dem Ziehen und Abtropfen einbrennen. Das Tauchen soll schnell, das Ziehen langsam und gleichmäßig erfolgen.

20-30 Minuten bei 180°C - 190°C

Einbrennbedingungen

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.

Gesundheit und Sicherheit

Detaillierte Angaben über Gesundheit und Sicherheit sind den Sicherheitsdatenblätter zu entnehmen

Die beim Einbrennen entstehenden Dämpfe absaugen. Nicht über längere Zeit einatmen.

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.*

