

# Einsatz > 120° C

## Allgemeine Informationen

Unsere Produkte sind im Standard bis 120° C zugelassen (Siehe Technisches Datenblatt)

## Lösungen für Anwendungsbereiche mit höherer Temperaturbelastung > 120° C

		Temperaturbereich				
		120-200°C	200-300°C	300-400°C	400-500°C	500-600°C
Derozink n. BBV	1K Grundierungen	x	bis 300°C			
Derozink Alu	1K Grundierungen	x	bis 300°C			
Derilux EPE 60	1K Grundierungen	x				
Derogrund EPE	1K Grundierungen	x	kurzfristig			
Derogrund EPE EG Thix	1K Grundierungen	x	kurzfristig			
Derogrund Silikon	1K Grundierungen	x	x	bis 400°C	kurzfristig	als Grundierung
Derozink Silikon	1K Grundierungen	x	x	x	kurzfristig bis 450°	
2K Deripox Grund S	2K Grundierungen	bis 200°C				
2K Deripox Grund 60 HS	2K Grundierungen	bis 160°C				
2K Deripox Protec ZN	2K Grundierungen	bis 200°C				
2K Deripox Protec ZP	2K Grundierungen	bis 200°C				
2K Deripox Protec EG	2K Grundierungen	bis 200°C				
2K Deripox Zinkstaub 687	2K Grundierungen	bis 200°C				
2K Deripox Eisenglimmer 687	2K Grundierungen	bis 200°C				
2K Deripox Grund BBV 687	2K Grundierungen	bis 160°C				
2K <b>Hydropox</b> Protec ZP	2K Grundierungen	bis 150°C				
Derilux Silikon Alu	1K Decklacke	x	x	x	x	bis 600°C
Derilux Silikon	1K Decklacke	x	x	x	kurzfristig bis 450°	
1K Derocryl Lack <b>Hydro</b> Color	1K Decklacke	bis 150°C				
EPE Einschichtlack	1K Decklacke	x	kurzfristig			
EPE Einschichtlack EG This	1K Decklacke	x	kurzfristig			
2K DP Lack EE 30	2K Decklacke	x				
2K DP Lack	2K Decklacke	bis 160°C				

### Hinweis

Bei Anwendung in Kombination mit besonderen Abgasen (Schornsteine, Schwefelsäuredämpfe)

bitte vor Verwendung Rückprache. Hier ist die Konzentration zu erfragen !

# Lackierung auf ALU / VA / ZINK / KUNSTSTOFF

## Allgemeine Informationen

### Bitte Hinweise beachten!

Produkt	Direkt Alu	Direkt VA	Direkt Zink	Kunststoff
			separate Infos beachten	
EPE Einschichtlack	x		x	
EPE Einschichtlack EG Thix	x		x	
Derilux Silikon Alu	x	gesweept	x	
Derilux Silikon	x	gesweept	x	
Derilux EPE	x		x	
2K DC Lack MS			x	
2K DC Lack 80 HS			x	
2K DC Strukturlack HS	x		x	
2K DC Lack AgriFlex / S	x		x	
2K DC Lack HS Matt	x		x	
2K DC Lack OD			x	
2K DP Lack EE 30			x	
2K DP Grund 60 HS Color			x	
2K DC Haftgrund EE/ HL 106	x	x	x	
2K DC Haftgrund HS/HL 115			x	
2K DC Haftgrund EG HS/HL 401			x	
2K DP Protec ZP/ HL 560		gesweept	x	
2K DP Grund S/HL 500		gesweept	x	
2K DC Füller HS /HL 115			x	
2K PU Haftgründe			x	
2K EP Grundierungen			x	
DeriAdd Haftprimer	x	x	x	x

Lacke - vollständige Übersicht

Haftgründe - nur Auswahl

#### Hinweise:

**Lackierung von Kunststoffen: Nur mit DeriAdd Haftprimer, Vortest durchführen!**

**Die Untergrundvorbehandlung bei Zink, Alu, VA hängt im Wesentlichen davon ab, welche Belastung später auf das Substrat einwirkt. Die Anforderungen sind mit uns abzustimmen um ein langlebigen Lackaufbau zu definieren - nicht zu viel + nicht zu wenig!**

# DeriAdd Haftprimer

## Allgemeine Informationen

### Vorteile

1.	<b>Beschleunigung Prozesszeiten</b>	Sofortige Überlackierung
2.	<b>Entfall Untergrundvorbehandlung</b>	Kein Schleifen, Strahlen, Sweepen
3.	<b>Einfachste Lackierung</b>	Niederdruckverfahren
4.	<b>Minimierung Kosten</b>	Verbrauch ca 30 GRAMM/m <sup>2</sup>
5.	<b>Verbesserung der Haftung</b>	besonders auf glatten Flächen

### Lösungen

Untergründe	geeignet	ungeeignet	Info/Lösung
<b>Kunststoff PP, PU</b>			Vortest durchführen
<b>Pulverlacke</b>			
<b>Altlacke</b>			
<b>Stahl</b>			Grundierung oder Einschichtlack
<b>Zinkflächen</b>			C3 Duplex Abnahme beachten
<b>Alu</b>			
<b>VA Edelstahl</b>			
<b>Messing</b>			

### Überlackierungsmöglichkeiten

<b>1K Acryllacke</b>			nicht getestet
<b>1K Alkydlacke</b>			nicht getestet
<b>2K PU Lacke</b>			
<b>2K EP Lacke</b>			keine Eignung!

### Verarbeitungshinweise

#### DeriAdd Haftprimer

Becherpistole/Niederdruckverfahren, Düse 0,5-1,0, Bei häufiger Benutzung kann das Produkt im Becher verbleiben.

Abpackung: 2,5kg Kanister (20-25m<sup>2</sup> je kg)

#### Decklack

Decklack mit normalen Einstellungen mit 30-40µm vorlegen, ablüften lassen und deckend nachlackieren!

# AGI Q 151 Isolierte Rohre

**Folgende Systeme gem. dieser Spezifikation sind aktuell lieferbar!**

Produktname	°C Bereich	Soll µm	Soll µm	Klasse	Untergrundvorbehandlung	System
2K DP Protec ZN	-20 bis 150°C	80µm	Gesamt 160µm	C3 Lang	Stahl/gestrahlt Sa 2 1/2	1.1.
2K DP Protec EG	-20 bis 150°C	80µm				
2K DP Zinkstaub 687.03	-20 bis 150°C	70µm	Gesamt 160µm	C3 Lang	Stahl/gestrahlt Sa 2 1/2	1.1.
2K DP EG BBV 687	-20 bis 150°C	90µm				
2K <b>Hydropox</b> Protec ZP	-20 bis 150°C	80µm	Gesamt 160µm	C3 Lang	Stahl/gestrahlt Sa 2 1/2	1.4./1.7.
2K <b>Hydropox</b> Protec ZP	-20 bis 150°C	80µm				
2K DP Grund 60 HS	-20 bis 150°C	80µm	Gesamt 160µm	C3 Lang	Stahl/gestrahlt Sa 2 1/2	1.4./1.7.
2K DP Grund 60 HS	-20 bis 150°C	80µm				
2K DP Protec ZP	-20 bis 150°C	80µm	Gesamt 160µm	C3 Lang	Edelstahl/Sweepen	2.1.
2K DP Protec ZP	-20 bis 150°C	80µm				
Derogrund Silikon	200-400°C	30µm	Gesamt 60µm	C3 Lang	Edelstahl/Sweepen	2.4.
Derilux Silikon Alu	200-400°C	30µm				

# Reduzierung VOC

## Allgemeine Informationen

Wir bieten zu der aktuellen VOC Bilanz eine detaillierte Analyse an inkl. Reduzierungsplan mit Zukunftsprognose bei Veränderung des Produktmixes.

---- bitte beachten Sie unsere VOC Auswertedatei !

### Welche Maßnahmen sind möglich zur Reduzierung von Lösemittelmengen?

- |     |   |
|-----|---|
| a.) | Wechsel hin zu einem wasserbasierenden Produkt (komplett)                                       |
| b.) | Teilweiser Wechsel hin zu einem wasserbasierenden Produkt (z.B. Grundierung)                    |
| c.) | Einsatz einer VOC reduzierten Verdünnung (Reinigung Flächen/Anlagen) (27% VOC)                  |
| d.) | Einsatz von biologischen Reinigern / Alkalischen Reinigern (0% VOC)                             |
| e.) | Wechsel hin zu einem lösemittelreduziertem Lacksystem (High Solid)                              |
| f.) | Wechsel hin zu einem <u>maximal</u> lösemittelreduziertem Lacksystem (ULTRA High Solid)         |
| g.) | Einsatz moderner Lackiergeräte zur Reduzierung von Abfällen/Verlusten                           |
| h.) | Einsatz des besten Lackierverfahrens zum Substrat (z.B. E-Statik)                               |
| i.) | Einsatz eines Destillationsgerätes für Verdünnungen   |
| j.) | Einsatz von modernen Lacksystemen zur Reduzierung von Schichtdicken bei gleicher Qualität       |
| k.) | Verlagerung von Lackiertätigkeiten auf Zulieferer (Shopprimer Stahlhändler, Lohnlackierer etc.) |
| l.) | <i>Einsatz einer thermischen Nachverbrennung (-Kosten ab ca 350.000 Euro)</i>                   |

Möglichkeiten wo wir direkt helfen können!

Umsetzung in Zusammenarbeit mit Ihrem Partner für Anwendungstechnik  
gern im Dialog mit uns