TECHNISCHE INFORMATION – ENTLACKUNG

RHOBA SUPRA E401

(RHOBAPEX 330 AH) **ARTIKEL- NR. 103024**

Anwendungsfertiger Tauchbad-Heißentlacker

ANWENDUNG

RHOBA SUPRA E401 ist ein flüssiger, aminhaltiger Heißbadentlacker für die Tauchanwendung.
Für zuverlässige Ergebnisse wird er unverdünnt bei 70-90°C eingesetzt. Um die Bildung von explosionsfähigem Dampf/Luftgemischen zu vermeiden, muss bei Bädern mit einer Abdeckung darauf geachtet werden, dass stets eine leichte Absaugung vorgenommen wird.
Die zu entlackenden Teile sollten von grobem Schmutz und Öl gereinigt und absolut trocken sein. Eingetragenes Wasser verringert die Entlackungsleistung und reduziert die Badstandzeit erheblich, zudem kann es auf Leichtmetallen zu Korrosionsbildung kommen.
RHOBA SUPRA E401 kann mit einer Öl-Deckschicht (z.B. **RHOBA SUPRA Z401**) verwendet werden, um die Verdunstungsverluste und Verschleppungsverluste zu verringern. Hierbei muss darauf geachtet werden, dass die zu entlackenden Teile vollständig in die Arbeitsphase eingetaucht sind. Zur optimalen Funktion sollte die Öl-Deckschicht 8-10 cm hoch sein.
Die Entlackungszeit ist abhängig vom eingesetzten Lacktyp, der Lackstärke und des Lackalters und kann von einigen Minuten bis mehrere Stunden betragen. Eine leichte Badbewegung vermindert die Entlackungszeit. Nach Beendigung des Entlackungsvorganges werden die Teile in einem Wasserbad abgespült oder mit einem Wasserstrahl, evtl. auch mittels Hochdrucks von der Oberfläche abgespritzt. Das Spülwasser darf nicht in das Entlackerbad gelangen. Bei Stahl- und Eisenwerkstücken kann zur Vermeidung von Rostbildung eine nachfolgende Passivierung notwendig sein.

EIGENSCHAFTEN

- entfernt die verschiedensten Lacksysteme, z.B. lufttrocknende Epoxylacke, Polyurethanlacke, Acryllacke, 1- u. 2-K-Lacksysteme und insbesondere Pulverlacke, High Solids, Primer und andere Lacksysteme
- hat sich bewährt zum Entlacken von fehlbeschichteten Werkstücken und Lackiervorrichtungen
- ist universell einsetzbar zum Entlacken von Stahl, Eisen, Aluminium und Aluminiumlegierungen

TECHNISCHE ANGABEN

Aussehen	gelbliche, klare Flüssigkeit
Dichte bei 20 °C	ca. 1,03 g/ml
pH-Wert	ca. 13
Siedepunkt	170 °C

Vor Anwendung Materialverträglichkeit an unauffälliger Stelle prüfen. Reinigungs- und Pflegehinweise der Hersteller beachten! Für die nicht sachgemäße Anwendung und daraus resultierenden Schäden kann keine Haftung übernommen werden.

LAGERUNG

Lagertemperatur: 5-30 °C
Haltbarkeit: 12 Monate

Stand: 2024-01-15

RHOBA-Chemie GmbH
Gustav-Winkler-Str. 32 a | D - 33699 Bielefeld
Tel. +49 521 4 17 17 4 | Fax +49 521 4 17 17 60
E-Mail: info@rhoba-chemie.com | **www.rhoba-chemie.com**

RHOBA-Chemie®
SCHNELL. FLEXIBEL. CLEVER.