

# ALPO RUBAL 342 – Emallack

BESCHREIBUNG	DESCRIPTION
<b>Produktbeschreibung</b> lösemittelhaltiger 1K-KH-Emallack	<b>Product Description</b> 1 K, solvent containing KH enamel paint
<b>Anwendungsgebiet</b> Spritzlackierung auf Stahl und Aluminiumblech z.B. für Fahrzeuge und Landmaschinen	<b>Typical Uses</b> Spray painting on steel and aluminum tin plates; for example vehicles and agricultural machinery
<b>Geeignete Untergründe</b> Stahl oder Aluminium mit geeigneter Systemgrundierung vorgrundiert	<b>Suitable Substrates</b> Steel or aluminum, use an appropriate primer
<b>Eigenschaften</b> Schnell trocknend, schlag- und stoßfest, füllkräftig, leicht zu verarbeiten	<b>Properties</b> Fast drying, impact resistant, high build, easy to apply
<b>Beständigkeiten</b> Wetterbeständig, temperaturbeständig bis 80° C (trocken)	<b>Resistances</b> Weather resistant, temperature resistance up to 80°C (dry)
<b>Farbtöne</b> Nach Kundenwunsch	<b>Colors</b> On customer request
<b>Glanz</b> Hochglänzend	<b>Gloss</b> High gloss

TECHNISCHE DATEN	TECHNICAL DATA
Die angegebenen Werte beziehen sich auf den Farbton kieselgrau (RAL 7032). Für andere Farbtöne können sie abweichen.	All given data refer to the color pebble grey (RAL 7032). Other colors can differ.
<b>Festkörpergehalt / Solids of Weight</b>	~ 67 %
<b>Festkörpervolumen / Solids of Volume</b>	~ 54 %
<b>Dichte / Density</b>	~ 1,20 g/ml
<b>Theoretische Ergiebigkeit bei 40 µm TSD /                      Theoretical Consumption at 40 µm DFT</b>	~ 12 m <sup>2</sup> /kg → ~ 85 g/m <sup>2</sup>
Die praktische Ergiebigkeit ist je nach Art der Applikation, Form, Rauigkeit des Untergrundes und den Verarbeitungsbedingungen geringer.	The practical coverage may be lower depending on the kind of application, design and roughness of substrate or application conditions.
<b>Lieferviskosität bei 20° C /                      Viscosity as supplied at 20° C</b>	~ 25 – 30" 6mm (DIN 53 211)
<b>Lagerung (10 – 30° C)</b> 12 Monate in original geschlossenen Gebinden.	<b>Shelf life (10 – 30° C)</b> 12 months in originally closed containers.

# ALPO RUBAL 342 – Emallack

### VERARBEITUNG

### APPLICATION

#### Untergrundvorbereitung

##### Allgemein

Der Untergrund muss sauber, trocken, staub-, rost-, öl- und fettfrei sein. Lose Altanstriche restlos entfernen, festsitzende Altanstriche gut anschleifen. Die zu beschichtende Oberfläche muss mit geeigneten Maßnahmen laut DIN EN ISO 12944-4 für die Lackierung vorbereitet werden.

##### Stahluntergründe

Strahlen nach Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2<sup>1/2</sup> oder alternativ Handentrostung nach Oberflächenvorbereitungsgrad ST 3 gemäß DIN EN ISO 12944-4

##### Aluminium

Gründlich reinigen, artfremde Verunreinigungen gemäß DIN EN ISO 12944-4 entfernen, anschleifen bzw. sweepen.

##### Spachtelmassen

Geschliffen und gereinigt, wir empfehlen die Nachreinigung mit Silikonentferner!

#### Aufrühren

Das Material vor Gebrauch gut aufrühren, möglichst mit einem elektrischen Rührer. Boden und Gefäßwände müssen auch erfasst werden.

#### Verdünnung

110-601 Universalverdünnung schnell  
110-302 Kunstharzverdünnung normal  
110-303 Kunstharzverdünnung ESTA  
110-611 Universalverdünnung aromatenfrei

**Verdünnungszugabe max. 10%**

#### Empfohlene Trockenschichtdicke (TSD)

30 - 50 µm

#### Verarbeitungsbedingungen

Nicht unter +5° C Objekttemperatur verarbeiten. Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +15 und +25° C. Die Oberflächentemperatur muss mindestens 3° C über dem Taupunkt der umgebenden Luft liegen.

#### Substrate Preparation

##### General

Substrate must be clean and dry. Dust, rust, oil and grease must be removed properly. Old paint must be removed completely; firmly bounded layers should be well sanded. According to DIN EN ISO 12944-4 the surface to be coated must be prepared with the appropriate measures for the lacquering.

##### Steel

Sand blasting to Sa 2<sup>1/2</sup> according to DIN EN ISO 12944, Part 4. Remove abrasive residue or better remove old coatings before touch up.

##### Aluminium

Clean thoroughly, remove impurities according to DIN EN ISO 12944-4, sand or sweep.

##### Filler

Cleaned and sanded, we recommend cleaning with silicone remover!

#### Stirring

Stir material well, when possible with an electrical mixer. Bottom and sides of the container must also be collected.

#### Reducer – Thinner

110-601 Universal Thinner fast  
110-302 Synthetic Resin Thinner normal  
110-303 Synthetic Resin Thinner ESTA  
110-611 Universal Thinner aromatic free

**Thinner addition max. 10%**

#### Recommended Dry Film Thickness (DFT)

30 - 50 µm

#### Application Conditions

Don't apply below +5° C object temperature. The best temperature for application is between +15 and +25° C. The surface temperature must be at least 3° C above the dew point of the surrounding air.

Applikation / Application	Düse / Nozzle	Druck / Pressure	Verdünnung / Thinner
Streichen, Rollen / Brush, Roller			5 – 10 %
Spritzen (Luft) / Spray (Air)	1,5 – 1,8 mm	3 – 5 bar	8 – 10 %
Spritzen (Airless) / Spray (Airless)	0,28 – 0,38 mm	> 150 bar	5 – 10 %

### ALPO RUBAL 342 – Emallack

Lufttrocknung / Drying Time (Air)	TG 1 Staubtrocken / Dust Dry	TG 4 Griffest / Touch Dry	TG 6 Überlackierbar / Recoatable	Durchgetrocknet / Dry Through	voll ausgehärtet / Cured
	2 h	5 – 7 h	3 – 7 h / >5 d	12 - 18 h	7 d

\*TG = Trockengrad (Drying Degree) DIN 53 150

Die Trockenzeiten resultieren aus Prüfungen bei 20° C und 65% relativer Luftfeuchtigkeit und einer Trockenschichtdicke von 50 µm.

The drying times are based on tests at 20° C (69°F), 65% rel. humidity and a dry film thickness of 50 µm.

Ofentrocknung / Drying Time (Oven)	Ablüften / Flash off	TG 4 Griffest / Touch Dry	Voll ausgehärtet / Cured
60° C	10 min	60 min	7 d
80° C	10 min	30 min	7 d
120° C	10 min	15 min	7 d

Alle Zeiten bezogen auf Objekttemperaturen.

All data refer to object temperature.

#### Gerätereinigung

Zugehörige Verdünnung oder Waschverdünnung 110-201.

#### Cleaning

Use recommended reducer or cleaning thinner 110-201.

#### SONSTIGE HINWEISE / ADDITIONAL INFORMATION

Bei Anwendung dieses Produktes beachten Sie bitte die Angaben in dem jeweiligen Sicherheitsdatenblatt, die einschlägigen gesetzlichen Vorschriften (Gefahrstoffverordnung) und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft. / *These data is based on experience. As we do not have any influence on the processing, we are only able to guarantee the constant quality of our products. Subject to alterations.*

Die Angaben in diesem Merkblatt entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über unsere Produkte informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Ebenso führen unsere Mitarbeiter nur eine unverbindliche Beratertätigkeit aus. Käufer und Anwender haben daher eigenverantwortlich die Eignung unserer Produkte für die an Sie gestellten Anforderungen und die Einhaltung der Verarbeitungsrichtlinien unter den jeweils herrschenden Bedingungen selbst abzuschätzen. / *The data in this data sheet correspond to the today's conditions of our knowledge and should inform you about our products. They do not have thus the meaning to assure certain characteristics of the products or their suitability for a concrete targeted application. Likewise our employees only perform a noncommittal advisory assistance. Buyers and users have to measure therefore solely responsible the suitability of our products for the demands and the adherence to the processing guidelines under the dominant conditions themselves.*

Freigegeben durch: Duer