# Entfettungsmittel 3 Plus

#### **Produktinformation**

Seite 1 / 2



| Verwendu | ngszweck |
|----------|----------|
|----------|----------|

CKW-freies Entfettungsmittel für Eisen und Stahl mit gleichzeitiger Phosphatierung. Schichtbildend. Unverdünnt mit Pinsel, Bürste, Wischtuch, Schwamm auftragen.

#### Verarbeitungshinweise \_



#### Mischungsverhältnis

Härter nach Gewicht Lack : Härter nach Volumen Lack : Härter

<del>-</del> -



#### Härter

--



## **Topfzeit**

\_\_



### Verdünnung

--



#### Verarbeitungsviskosität

Unverdünnt verarbeiten.

Fließbecher Airmix/Airless



## Auftragsverfahren

Auftragsverfahren Härter Druck (bar) Düse (mm) Spritzgänge Verdünnung



#### **Trocknungszeit**

Härter Objekttemp. Staubtrocken Grifffest Montagefest Schleifbar Überlackierbar

#### Hinweise

**Charakteristik:** Bindemittelbasis:

Festkörper (Gew.%): ~ 3
Festkörper (Vol.%): -

Lieferviskosität DIN 53211 4 mm (in s): 11 - 13 Dichte DIN EN ISO 2811 (kg/l): ~ 0,9 Glanzgrad DIN EN ISO 2813 W 60° (Glanzeinheiten): -

**Eigenschaften:** Schichtbildend

Entfettungsmittel und Phosphatierung

Farblos

Theoretische Ergiebigkeit: --

Version: d 9/0823

# Entfettungsmittel 3 Plus

## **Produktinformation**

Seite 2 / 2



**Lagerung:** Im verschlossenen Originalgebinde mindestens 3 Jahre. Optimale Lagerbedingungen

bei + 5 °C bis + 25 °C, direkte Sonneneinstrahlung vermeiden. Abweichende Lagerbedingungen können zu unerwünschten Eigenschaften des Materials führen.

**VOC:** < 840 g/l.

Verarbeitungsbedingungen: -

Untergrundvorbehandlung: -

Aufbauvorschläge: --

**Besondere Hinweise:** Nur für die professionelle Anwendung bestimmt.

Reinigung der Werkzeuge: --

Entsorgung: Die Entsorgung erfolgt über das Kreislaufsystem Blechverpackungen und Stahl (KBS).

Die Verpackungen müssen sauber, trocken, frei von Fremdstoffen und restentleert

sein. Bei Kunststoffgebinden muss der Metallbügel entfernt werden. Die Verpackungen müssen das Produktetikett des letzten Füllgutes aufweisen.