

CELEROL[®] EMV-Beschichtung 962-57

Technisches Datenblatt 962-57

Materialeigenschaften



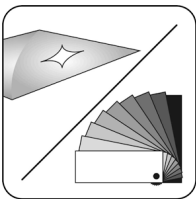
- Lösemittelhaltiger Ein-Komponenten-Leitlack
- Elektrischer Widerstand der beschichteten Oberflächen < 1,5 Ω (in Anlehnung an die VDE 0303 Teil 3; Ohmmeter mit Spitzenelektroden, Abstand 6 cm)
- Flächen-Widerstand R_x 50 mΩ (Messabstand: 10,5 mm, Messgerät MR-1, Firma Schuetz Messtechnik)
- Dämpfung nach ASTM ES-7-83 auf PUR-Schaum (Baydur 110; Dichte = 0,68 ± 0,04 kg/l) 65 dB / 1.000 MHz.
- Nach kurzer Trockenzeit mit ALEXIT Materialien überarbeitbar

Anwendungsbereiche



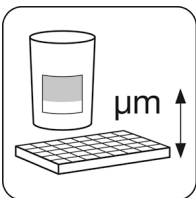
Für die elektromagnetischen Abschirmung von medizinisch-technischen Geräten mit Gehäuse aus nicht leitenden Kunststoffen, die durch ihren Betrieb elektromagnetische Störfelder verursachen können.

Farbton & Glanz



Farbton: 3990 cupra light
Glanz: matt

Theoretische Ergiebigkeit



Fläche	Menge	Schichtdicke
150 m ²	1 kg	1 μm

Empfohlene Trockenschichtdicke: 25 – 35 μm

Untergrundvorbehandlung



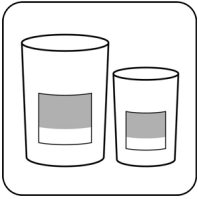
- Wird meistens direkt auf den werkgerecht gereinigten/vorbehandelten Untergrund aufgetragen
- Zur Egalisierung von Untergrundunebenheiten stehen entsprechende Grundmaterialien, wie z.B. SEEVENAX, ALEXIT und CELEROL Grundierungen, zur Verfügung



CELEROL[®] EMV-Beschichtung 962-57

Technisches Datenblatt 962-57

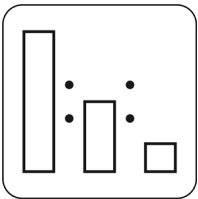
Materialien und Gebindegrößen



Material	Bezeichnung	Gebindegröße [netto]
Stammmaterial	CELEROL EMV Beschichtung 962-57	5 kg
Einsteller 1	Einsteller 907-59	5 kg
Einsteller 2*	Einsteller 907-53	5 kg

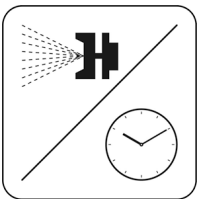
* für lösemittelempfindliche Thermoplaste wie PS und PC

Mischungsverhältnis



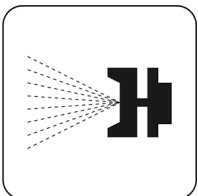
- Vor der Verarbeitung mit einem der Gebindegröße angepassten Schnellrührer 3 - 5 Minuten aufrühren.
- Im Anschluss erfolgt die Einstellung der Verarbeitungsviskosität durch Zugabe von Einsteller. Die maximale Zugabemenge entnehmen Sie bitte dem Abschnitt Verarbeitungsverfahren.

Topfzeit



Uneingeschränkt im Rahmen der Anwendung von Ein-Komponenten-Systemen.

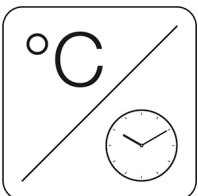
Verarbeitungsverfahren



	Druckluftspritzen
Einstellerzugabe	20 - 25%
Auslaufzeit (DIN 53211-4)	40 - 45 s
Düsengröße	1,5 - 2,0 mm
Zerstäuberdruck	3,0 - 4,0 bar

Die technischen Empfehlungen der Gerätehersteller sind zu berücksichtigen.

Trocknung



	20 °C Trocknung	80 °C Trocknung
Abluftzeit bei 20 °C	-	15 min
Staubtrocken	ca. 5 min	-
Montagefest	ca. 4 h	30 min
Überarbeitbar	ca. 4 h	-

Die angegebene Temperatur entspricht der Objekttemperatur.

Die in diesem Dokument enthaltenen Angaben beruhen auf unserem heutigen Forschungs- und Entwicklungsstand. Wegen der Vielseitigkeit der Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich – Siehe Allgemeine Verkaufs- und Lieferbedingungen.

