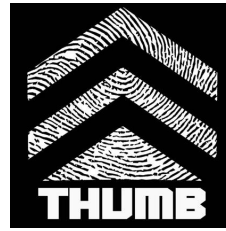


GUNWORKS®

Thomas' Ultimate Muzzle Brakes



It only takes a THUMB to dominate them all!

1. KG Coatings – GUNKOTE & GEARKOTE Verarbeitungshinweise

Die nachfolgenden Hinweise dienen dazu Ihnen die Verarbeitung von KG GUNKOTE Lacken zu erläutern. Wir machen Sie hiermit darauf aufmerksam, dass die Beschichtung von Bauteilen mit KG GUNKOTE Lacken kein trivialer Prozess ist und die Qualität der Beschichtung maßgeblich von der Einhaltung der im folgenden aufgeführten Prozessschritte abhängig ist.

Die Firma GUNWORKS UG übernimmt keinerlei Gewährleistung/Garantie für die Lackiererergebnisse die mit den angebotenen Lacken entstehen. Angebrochene Gebinde Lacke sind grundsätzlich vom Umtausch ausgeschlossen.

Bitte beachten Sie unbedingt das beigefügte Material Safety Data Sheet:

KG Coatings EU Gunkote MSDS_V1.pdf

Sie können das KG Coatings EU Gunkote MSDS_V1.pdf unter folgendem Link herunterladen:

GUNWORKS®

Thomas' Ultimate Muzzle Brakes



It only takes a THUMB to dominate them all!

Inhaltsverzeichnis

1. KG Coatings – GUNKOTE & GEARKOTE Verarbeitungshinweise.....	1
2. Beschichtungsanwendung Vorbehandlung.....	3
2.1 Kohlenstoffstahl und rostfreier Stahl:.....	3
2.2 Aluminiumteile.....	3
2.3 Nickel- oder Chrombeschichtungen.....	3
3. Beschichtungsprozess:.....	4
3.1 Ablauf.....	4
3.2 Hiweise zur Beschichtung:.....	5
4. Gunkote Troubleshooting.....	5



GUNWORKS®

Thomas' Ultimate Muzzle Brakes



It only takes a THUMB to dominate them all!

2. Beschichtungsanwendung Vorbehandlung

2.1 Kohlenstoffstahl und rostfreier Stahl:

Die zu beschichtenden Teile sind zu sandstrahlen. Genauer genommen zu Aluminiumoxid-Strahlen. Hierzu ist bevorzugt Aluminiumoxid mit 120 Mesh⁽¹⁾ (0,125 mm Korngröße) bei einem Druck von 3,5 bis 5 bar zu benutzen. Die zu bearbeitenden Werkstücke können gestrahlt und phosphatiert oder nur gestrahlt werden.

2.2 Aluminiumteile

Aluminiumteile sollten vor dem Strahlen verchromt oder eloxiert werden. Ist dies nicht möglich, darf das Strahlen nur mit geringsten Druck erfolgen.

2.3 Nickel- oder Chrombeschichtungen

Nickel- oder Chrombeschichtungen sind ebenfalls durch Sandstrahlen vorzubehandeln. Falls sich die galvanische Beschichtung dabei ablöst, handelt es sich um eine minderwertige Qualität. Das Werkstück ist zunächst mit Aceton zu reinigen und zu entfetten. Anschließend ist die komplett zu beschichtende Oberfläche zu strahlen und im Anschluss das Teil erneut zu entfetten sowie von Strahlrückständen zu reinigen.

Als nächstes können Sie das Werkstück mit K-Phos vorbehandeln, das ist aber nicht zwingend. Beachten Sie dabei dann aber die entsprechenden Anwendungsempfehlungen für dieses Produkt.

GUNWORKS UG – FASANENWEG 38 – 58239 SCHWERTE – INFO@GUNWORKS.de – Tel: +49 177 7222801

Besuchen Sie uns auch auf unserer Webseite www.gunworks.de sowie auf FACEBOOK um Informationen über unsere neuesten Produkte zu erhalten. -Irrtümer vorbehalten-



Thomas' Ultimate Muzzle Brakes



It only takes a THUMB to dominate them all!

3. Beschichtungsprozess:

3.1 Ablauf

1. Strahlen:

Nutzen Sie niemals Glasperlen oder irgendeinen Sand zum Strahlen, verwenden Sie stattdessen das bereits erwähnte Aluminiumoxid.

2. Aufwärmen:

Wärmen Sie die zu beschichtende Teile auf etwa 38 bis 50°C vor (dadurch reduziert sich die Gefahr der Nasenbildung und die Entstehung offener Poren). Falls Sie mit matten Farben beschichten, sollte das Werkstück auf etwa 60 bis 65°C vorgewärmt und die Schicht etwas dicker aufgetragen werden.

3. Handling:

Berühren Sie die Teile nach dem Entfetten nur noch mit absolut sauberen Handschuhen um Fingerabdrücke zu vermeiden, die eine Verbindung der Deckschicht mit dem Metall verhindern würden.

4. Beschichten:

Benutzen Sie eine gute Airbrush Spritzpistole und halten Sie diese beim Sprühen etwa 20 bis 25 cm vom Werkstück entfernt. Spritzen Sie aus 4 bis 5 unterschiedlichen Richtungen um eine gleichmäßige Beschichtung zu erhalten. Die ideale Schichtdicke ist etwa 0,008 mm, wodurch kaum Probleme mit Passungsflächen entstehen. An Außenflächen, an denen keine Toleranzen beachtet werden müssen, kann die Schicht auch dicker aufgetragen werden. Eine höhere Schichtdicke erhöht die Abriebfestigkeit. Sollte die Beschichtung nicht Ihren Vorstellungen entsprechend ausgefallen sein, kann sie noch vor dem Einbrennen mit Aceton oder MEK₍₂₎ entfernt werden. Für eine erneute Beschichtung wiederholen Sie den kompletten Prozess.

5. Einbrennen/trocknen:

Nach dem die Schicht antrocknen konnte sind die Teile in einem Ofen mit Luftumwälzung zu legen oder zu hängen. Die Einbrenntemperatur soll zwischen 150 und 163°C liegen und wenigstens eine Stunde betragen.

Die Einbrennzeit beginnt, wenn das Werkstück die erforderliche Einbrenntemperatur erreicht hat.



3.2 Hiweise zur Beschichtung:

GUNKOTE:

Falls Sie Gun Kote länger oder bei höherer Temperatur einbrennen, wird die Schicht etwas härter sowie ihre Verschleißfestigkeit geringfügig ansteigen.

GEAR KOTE:

Gear Kote: Wenn Gear Kote durch Einbrennen vollständig ausgehärtet ist, kann ein eventueller auf der Oberfläche abgelagerter Sprühnebel mit einem Scotch Schwamm entfernt werden. In den meisten Fällen ist dies jedoch ohnehin nicht nötig.

Eine durch Einbrennen abgebundene Schicht, kann nur noch durch Sandstrahlen entfernt werden.

Das Anwendungsblatt sollte als allgemeine Anwendungsempfehlung verstanden werden. Viele Kunden bevorzugten eine eigene Anwendungsmethode und Technik.

In jedem Fall kann Gear Kote und Gun Kote ein herausragendes Ergebnis liefern. Falls für Sie noch Fragen offen sind, wenden Sie sich damit bitte direkt an uns.

(1)

Das Mesh ist eine Maßeinheit der Maschenweite in vielen englischsprachigen Ländern (angloamerikanisches Maßsystem) und wird hauptsächlich für Siebe verwendet. Angegeben wird die Anzahl der Maschen einer Seite eines Quadrates auf ein Zoll (25,4 mm). 10 mesh bedeutet 10 x 10 Maschen = 100 Maschen auf einem Quadratzoll. Gleichzeitig weist das Mesh auch auf die Korngröße von entsprechend gesiebttem Material hin. Doch Vorsicht! Es muss bei dem Sieb auch noch die Dicke des Maschendrahtes berücksichtigt werden, so daß 10 mesh (10x10=100 Maschen) nicht! 2,54 mm Korngröße bedeuten sondern nur 2,0mm. 100 mesh = 0,150 mm, 200 mesh = 0,075 mm, usw..

(2)

MEK: andere Namen sind: Methylethylketon, Ethylmethylketon, Butanon, Methylpropanon

4. Gunkote Troubleshooting

1. Falls sich die Farbe der Deckschicht ins grünliche verändert, ist davon auszugehen, dass das Werkstück zu lange oder bei zu hoher Temperatur im Ofen verweilte.
2. Wenn sich die Lackschicht auf dem angewärmten Metall beim ersten Spritzauftrag aufwirft, ist das Werkstück zu heiß.
3. Falls sich die Lackschicht mit einem Lösungsmittel wie Aceton nach dem Einbrennen ablösen lässt, hat die Lackschicht im Ofen noch nicht vollständig abgebunden. Die Lackschicht soll noch einmal für wenigsten 45 Minuten zusätzlich eingebrannt werden.
4. Unerwünschte Lackschichtaufwürfe lassen sich mit Stahlwolle des Feinheitsgrads 0000 egalisieren.
5. Es ist darauf zu achten, dass die Lackschicht im Ofen nirgends anliegt. Man kann sich z.B. mit einem Stab oder Dübel im Lauf eines Revolvers oder durch Aufhängen der Werkstücke mit Draht helfen.
6. Eine bereits abgebundene Gun Kote Beschichtung lässt sich lediglich durch Strahlen mit Dupont

GUNWORKS UG – FASANENWEG 38 – 58239 SCHWERTE – INFO@GUNWORKS.de – Tel: +49 177 7222801

Besuchen Sie uns auch auf unserer Webseite www.gunworks.de sowie auf FACEBOOK um Informationen über unsere neuesten Produkte zu erhalten. -Irrtümer vorbehalten-

GUNWORKS®

Thomas' Ultimate Muzzle Brakes



It only takes a THUMB to dominate them all!

Starblast XL oder 100 bzw. 120 Mesh Aluminiumoxid entfernen. Es ist kein chemisches Lösungsmittel bekannt, mit dem Gun Kote nach dem Aushärten entfernt werden kann.

7. Falls Sie eine Dose Gun Kote für eine längere Zeit nicht nutzen, empfehlen wir die Füllstandshöhe auf der Außenseite der Dose zu markieren. Falls sich das Füllniveau bis zur nächsten Nutzung reduziert hat, ist die fehlende Menge mit Verdüner MEK⁽¹⁾ aufzufüllen.

8. Falls sich die Lackschicht aufwirft oder schält, wurde die Oberfläche nicht den Erfordernissen entsprechend vorbehandelt (nicht richtig entfettet).

9. Sollte sich die Gun Kote Schicht ungleichmäßig aufbauen oder sich streifenförmig auftragen, ist Gun Kote bereits zu dickflüssig und muss mit MEK⁽¹⁾ verdünnt werden.

10. Falls sich Gun Kote nicht verspritzen lässt, überprüfen sie bitte das Siphonloch im Vorratsbehälter der Spritzpistole um sicherzustellen, dass es nicht verstopft ist.

11. Der Lack trägt sich streifenförmig auf: Gun Kote länger schütteln bzw. mit MEK⁽¹⁾ verdünnen.

Hinweise:

Für ein besonders glänzendes Ergebnis ist es möglich die Gun-Kote Beschichtung mit KG-2 spiegelähnlich zu polieren.

Sprühnebel und die Dämpfe von Gun Kote sind, wie nahezu alle chemischen Spraylacke, bei übermäßiger Inhalierung gesundheitsgefährdend. Zum Schutz ihrer Gesundheit benutzen Sie Gun Kote bitte nur in gut belüfteten und ventilierten Räumen und in eine Richtung in der Dämpfe durch Zugluft von Personen und Tieren weggetrieben werden.

(1) MEK: andere Namen sind: Methylethylketon, Ethylmethylketon, Butanon, Methylpropanon