

Industrie-Polyesterpulver Transparent glänzend



Pulverlack für den Innen- und Außeneinsatz im Bereich industrieller Anwendungen

Anwendungsbereich

Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, z. B. LKW-Anbauteile, Nutzfahrzeuge, Landmaschinen, Zaunanlagen, Garagentore, Gasflaschen, Rasenmäher, Feuerlöschgeräte, Gartenmöbel, Schallschutzwände, Krankenhausbetten, Duschkabinen, Leuchten etc.

Eigenschaften

gute Witterungsbeständigkeit
hohe Glanz- und Farbtonstabilität
gute Korrosionsschutzeigenschaften
hohe Oberflächenhärte
gute bis sehr gute mechanische Werte
hervorragende Abriebfestigkeit
sehr gute Verlaufseigenschaften
nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z.
T. für Glas
nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

Basis Polyesterharz

| Stand: 24.08.2018

Werkstoffbeschreibung

Glanzgrad	glänzend, > 70 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
Dichte	1,35–1,80 g/cm ³ (nach DIN ISO 8130-2) ¹⁾
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 635 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht) ¹⁾
Kornverteilung	< 11 % < 10 µm 35–50 % < 32 µm > 85 % < 90 µm (Lasermessgerät)
Gitterschnitt	Gt 0 (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	≥ 3–6 mm (nach DIN EN ISO 1520) ¹⁾
Buchholzhärte	≥ 90 (nach DIN EN ISO 2815)
Bleistifthärte	2 H (Wolff Wilborn Typ 291)
Salzprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Schnellbewitterung QUV-B/SE	nach 200 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
Impact-Test	revers: ≥ 10–60 ip ²⁾ direkt: ≥ 20–60 ip ²⁾ (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt. ¹⁾ farntonabhängig

Beschichtungsvorschlag

Untergründe³⁾	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung⁴⁾
Aluminium vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No- RinseVorbehandlung	Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm	Industrie-Polyesterpulver 60–100 µm ⁵⁾
Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
Guss		

¹⁾ glanzabhängig

verzinkter Stahl

u. a.

³⁾ Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten und anderen Verunreinigungen sein (dies gilt insbesondere beim Einsatz direkt beheizter Gasöfen) und gemäß dem Korrosionsschutzanspruch vorbehandelt werden.

⁴⁾ oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund ⁵⁾ farntonabhängig

Verarbeitung

Verträglichkeit Die Mischbarkeit/Verträglichkeit unterschiedlicher Chargen bzw. Pulverlackqualitäten ist nicht grundsätzlich gegeben. Oberflächenerscheinungen wie Glanzabfall, Stippen, Krater, Orangenhaut u. a. können die Folge einer Unverträglichkeit sein. Daher sind bei Bedarf entsprechende Vorversuche durchzuführen.

Verarbeitungstemperatur 15–25 °C

Luftfeuchtigkeit < 75 % r. F.

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren Generell ist auf eine gute Erdung des Substrates zu achten. Die Fluidisier-, Förder- und Dosierluft muss öl- und kondensatfrei sein. Um eine gleichbleibende Beschichtungsqualität zu erzielen, sollte auf ein konstantes Verhältnis zwischen Frisch- und Rückgewinnungspulver geachtet werden. Der Anteil an Rückgewinnungspulver im Kreislauf sollte in der Regel unter 35 % liegen. Bei der Verarbeitung von Metallic-Pulverlacken sind besondere Verarbeitungshinweise zu beachten. Siehe „Metallic-Pulverlacke – Besonderheiten bei der Applikation von Metallic-Pulverlacken“.

Corona-Applikation Je nach Teilegeometrie und Anwendungsfall unter Verwendung entsprechender Beschichtungsprogramme (gegebenenfalls unter Ausnutzung der Sprühstrombegrenzung).
Für Applikationssysteme ohne Sprühstrombegrenzung:
Spannung: 70–100 kV (bei Erstbeschichtung)
Spannung: 40–50 kV (bei Überlackierung)

Tribo-Applikation Tribo-Applikation

Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
15–35 Min.	bei 170 °C
10–25 Min.	bei 180 °C
8–20 Min.	bei 190 °C
5–15 Min.	bei 200 °C

Gebindegrößen

20 kg Einzelkarton, 500 kg Umkarton mit 25 Polyethylenbeuteln à 20 kg.
Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerfähigkeit

24 Monate für Uni-Farbtöne, 12 Monate für Klarlacke, Lasuren und Effektfarbtöne nach Wareneingang. In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Anmerkung

Dieses Technische Merkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.
Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Technischen Merkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit.

Michael Gerold
Bundesstr. 11
D-59909 Bestwig
Tel.: 0049-2904-6211
E-Mail: info@bleigussformen.de
www.bleigussformen.de