

Premium-Polyesterpulver



Hochwetterfester Pulverlack für den Außeneinsatz unter extremen klimatischen Bedingungen, stumpfmatt

Anwendungsbereich

Für Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, z. B. Fassadenelemente, Fensterprofile, Großüberbauungen, LKW-Anbauteile, Landmaschinen, Zaunanlagen, Garagentore, Schallschutzwände etc.

Eigenschaften

- ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit
- ausgezeichnete Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- gute Chemikalienbeständigkeit
- sehr hohe Oberflächenhärte
- gute mechanische Werte
- sehr gute Reinigungsfähigkeit
- sehr gute Siebdruckfähigkeit
- sehr gute Haftung von Klebstoffen, Folien und Dichtungsmassen
- hervorragende Verlaufseigenschaften
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Kunststoffe, Glas und Keramik
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

Basis	Polyesterharz
Farbtöne	Bedingt durch die begrenzte Auswahl witterungsbeständiger Pigmente, umfasst das Lieferprogramm eine eingeschränkte Auswahl verschiedener Farbtöne.
Glanzgrad	Stumpfmatt, 1–5 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813) Der messtechnisch ermittelte Glanzwert kann bei Metallic-Farbtönen von diesen Angaben abweichen.
Dichte	1,22–1,55 g/cm ³ ¹⁾ (nach DIN ISO 8130-2)
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 720 m ² /kg ¹⁾ (bei 1 µm Trockenschicht)
Kornverteilung	< 11 % < 10 µm 35–50 % < 32 µm > 85 % < 90 µm (Lasermessgerät) ¹⁾ farbtonabhängig

| Stand: 15.10.2024

Werkstoffbeschreibung

Gitterschnitt	Gt 0 (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	≥ 5 mm (Tapetest) (nach DIN EN ISO 1520)
Buchholzhärte	□ 90 (nach DIN EN ISO 2815)
Salzprühtest	Enthaftung am Ritz ≤ 1 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf Aluminiumuntergrund ²⁾ > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf Aluminiumuntergrund ²⁾ > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Schnellbewitterung QUV-B/SE	nach 600 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
Freibewitterung Florida (5° Süd)	nach 3 Jahren Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach ISO 2810)
Impact-Test	direkt: ≥ 20 ip (Tapetest) (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt. ²⁾ mit einer geeigneten chromfreien Passivierung

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
---------------------------	-------------------	---------------------

Aluminium/ verzinkter Stahl geeignet passiviert Stahl gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4) oder zinkphosphatiert	<u>Aluminium</u> In der Regel nicht erforderlich	Premium-Polyesterpulver 5936 ca. 70–100 µm ⁵⁾
	<u>Verzinkter Stahl</u> ⁴⁾ Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm <u>Stahl</u> ⁴⁾ Zink-Grundierpulver EP 5815 (dunkelgrau) 60–80 µm	

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⁾ Bei reduzierten Anforderungen an den Korrosionsschutz auch einschichtig möglich. 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) 40–50 kV (bei Überlackierung)
Tribo-Applikation	Ist möglich

Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
20–40 Min.	bei 180 °C

15–30 Min. bei 190 °C
10–20 Min. bei 200 °C

Gebindegrößen

Lagerfähigkeit

12 Monate nach Wareneingang.
In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Mindesthaltbarkeit Siehe Etikett

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