



Universal-Polyesterpulver glänzend seidenglänzend

Anwendungsbereich

Als licht- und witterungsbeständige Pulverqualität mit sehr guter Glanz- und Farbtonstabilität im Bereich der Fassadenbeschichtung sowie für Fensterrahmen, Türen, Tore, Wintergärten, Gasbehälter, Nutzfahrzeuge etc.

Freigaben/Zulassungen

GSB	Florida 1 Coating Material Aluminium, Zulassungsnummer: 125 g (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen)
Qualicoat	Qualicoat-Zulassung: Klasse 1, Zulassungsnummern: P-1645 für Sorte 5940 und P-1646 für Sorte 5941 (Verein für Qualitätskontrolle in der Lackier- und Beschichtungsindustrie)

Eigenschaften

- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- sehr hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hohe Oberflächenhärte
- sehr gute mechanische Werte
- hervorragende Abriebfestigkeit
- sehr gute Siebdruckfähigkeit
- sehr gute Haftung von Klebstoffen, Folien und Dichtungsmassen
- sehr gute 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

Universell einsetzbarer, glänzender bzw. seidenglänzender Pulverlack (Fassadenqualität, 71–90 bzw. 60–70 GU/60°-W.) mit GSB-Zulassung Florida 1 (Nr. 125 g) und Qualicoat-Zulassung Klasse 1 (Nr. P-1645 bzw. Nr. P-1646)

Basis	Polyesterharz
Farbtöne	Alle gängigen Farbsysteme

Werkstoffbeschreibung

Glanzgrad	glänzend, 71–90 GU/60° seidenglänzend, 60–70 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813) Der messtechnisch ermittelte Glanzwert kann bei Metallic-Farbtönen von diesen Angaben abweichen.
Dichte	1,30–1,85 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	≥ 5 mm (nach DIN EN ISO 1520)
Buchholzhärte	≥ 80 (nach DIN EN ISO 2815)
Bleistifthärte	2 H (Wolff Wilborn Typ 291)
Salzsprühtest	Enthftung 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 300 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
Schnellbewitterung Xenontest	nach 1000 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-2)
Freibewitterung Florida (5° Süd)	nach 12 Monaten Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach ISO 2810)
Impact-Test	revers: ≥ 20 ip direkt: ≥ 20 ip (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ farbtonabhängig

²⁾ mit einer geeigneten chromfreien Passivierung

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
Aluminium vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine gleichwertige, von der GSB geprüfte und zugelassene Vorbehandlung	In der Regel nicht erforderlich.	Universal-Polyesterpulver 5940, 5941 60–100 µm
Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
Guss		
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)

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	Ist möglich

Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
20–50 Min.	bei 170 °C
10–40 Min.	bei 180 °C
8–30 Min.	bei 190 °C

Die Qualität ist für direkt beheizte Gasöfen geeignet.

Gebindegrößen

Lagerfähigkeit

24 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