



Oberfläche	GSB Florida 1	QUALICOAT Klasse 1	AAMA 2603
glatt <i>glänzend</i>	107m	P-0909	✓
glatt <i>seidenglänzend</i>	107q	P-0266	✓

glatt <i>matt</i>	107i	P-0267	✓
Feinstruktur <i>matt</i>	174b	P-0630	✓
Grobstruktur <i>glänzend</i>	–	–	–

\* Ausnahmen vorbehalten

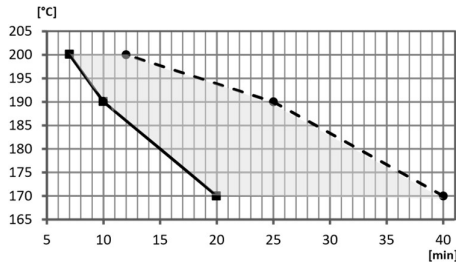
## Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

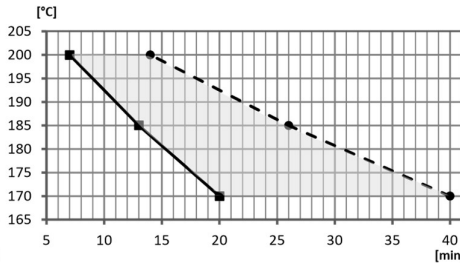
glatt *glänzend* | Grobstruktur *glänzend*

glatt *seidenglänzend*

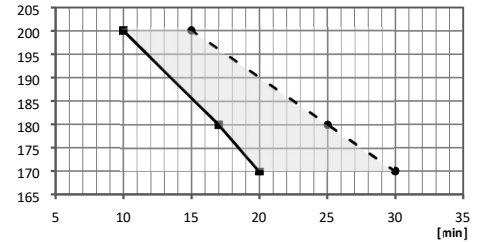
glatt *matt* | Feinstruktur *matt*



Objekttemperatur	minimale Einbrennzeit	maximale Einbrennzeit
200°C	7 Minuten	12 Minuten
190°C	7 Minuten	12 Minuten
170°C	10 Minuten	25 Minuten
170°C	20 Minuten	40 Minuten



Objekttemperatur	minimale Einbrennzeit	maximale Einbrennzeit
200°C	7 Minuten	14 Minuten
185°C	13 Minuten	26 Minuten
170°C	20 Minuten	40 Minuten



Objekttemperatur	minimale Einbrennzeit	maximale Einbrennzeit
200°C	10 Minuten	15 Minuten
180°C	17 Minuten	25 Minuten
170°C	20 Minuten	30 Minuten

Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten!

## Prüfergebnisse

Getestet auf einem 0,7 mm starken, vorbehandelten Aluminiumblech aufgrund von unter Laborbedingungen durchgeführten Prüfungen. Diese Ergebnisse können von der tatsächlichen Produktperformance aufgrund produktspezifischer Parameter wie Glanzgrad, Farbton, Effekt, Oberfläche und konkreter Verarbeitungs- und Verwendungseinflüsse abweichen.

Prüfstandard	Prüfung	Serie 29 glatt <i>glänzend</i>   glatt <i>matt</i> glatt <i>seidenglänzend</i>	Serie 29 Feinstruktur <i>matt</i>	Serie 29 Grobstruktur <i>glänzend</i>
ISO 2360	<b>Schichtdicke empfohlen</b>	60-80 µm	70-90 µm	90-120 µm
ISO 2813	<b>Reflektometerwert - 60°</b>	gl. 80-95   sgl. 65-75   matt 20-35	3 – 18	visuell <i>glänzend</i>
ISO 2409	<b>Gitterschnitt / Haftfestigkeit</b> 1 mm Schnittabstand	0	0	0
ISO 1519	<b>Dornbiegeversuch</b> Rissbildung der Beschichtung	≤ 5 mm nicht zulässig	≤ 5 mm nicht zulässig	≤ 10 mm nicht zulässig
ISO 2815	<b>Eindruckhärte</b>	≥ 80	nicht messbar	nicht messbar
ISO 1520	<b>Tiefungsprüfung</b> Rissbildung der Beschichtung	≥ 5 mm nicht zulässig	≥ 5 mm nicht zulässig	≥ 5 mm nicht zulässig
ASTM D 2794	<b>Kugelschlagprüfung</b> Rissbildung der Beschichtung	20 inch/pound nicht zulässig	20 inch/pound nicht zulässig	20 inch/pound zulässig

Serie 29

ISO 6270-1	<b>Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest)</b> 1000 h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm
ISO 9227	<b>Salzsprühnebelprüfung</b> 1000 h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm
In Anlehnung an EN ISO 16474-3	<b>Kurzbewitterung</b> UV-B (313 nm) 300 Stunden *	Restglanz $\geq$ 50 %	Restglanz $\geq$ 50 %	Restglanz $\geq$ 50 %
EN ISO 16474-2	<b>Schnellbewitterungstest</b> Xenonbogenstrahlung 1000 Stunden **	Restglanz $\geq$ 50 %	Restglanz $\geq$ 50 %	Restglanz $\geq$ 50 %
EN ISO 2810	<b>Freibewitterung</b> in Florida 12 Monate	Restglanz $\geq$ 50 %	Restglanz $\geq$ 50 %	Restglanz $\geq$ 50 %

\* gemäß GSB AL 631 Vorschriften ([www.gsb-international.de](http://www.gsb-international.de)) \*\* gemäß QUALICOAT Vorschriften ([www.qualicoat.net](http://www.qualicoat.net))

## Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungshinweise (Datenblatt 1213) sind unbedingt einzuhalten.

Michael Gerold

Bundesstr. 11

D-59909 Bestwig

Tel.: 0049-2904-6211

E-Mail: [info@bleigussformen.de](mailto:info@bleigussformen.de)

[www.bleigussformen.de](http://www.bleigussformen.de)