

Serie 59 Metallic

ZWEISCHICHT METALLIC - PULVERBESCHICHTUNG
BASIS POLYESTER

jeweiligen Pulverlack-Serie für eine gewünschte Anwendung entsprechend unseren Angaben in diesem Datenblatt

Alu- Verzinkter Stahl mini- Stahl um

•	•	•	•	•					
			•	•					
								•	
			•	•	•	•	•	•	•
							•	•	•
			•	•	•				
I	A	I	A	S	I	A	S ₃		

Anwendungen

- Sportartikel
- Gebrauchsartikel, die nicht ständigem UV-Licht ausgesetzt sind

Produktdetails

Verpackung

0,08 kg sowie 1,0 kg

Dichte

1,2–1,7 g/cm³ je nach Farbton

(ISO 8130-2)

Theoretische

bei 60 µm Schichtdicke: 9,8–13,8 m²
/kg **Ergiebigkeit** je nach Dichte (siehe Merkblatt Nr. 1072
in der letztgültigen Fassung)

Lagerfähigkeit

trocken unter 25° C, vor direktem
Wärmeeinfluss schützen

Eigenschaften

- guter Lasureffekt
- guter Verlauf

Oberfläche | Farbtöne

1. Schicht - dormant:
als Sonderprodukt

2. Schicht - transparent: transparent - Serie 59

Vorbehandlungen

Nachstehende Übersichts-Matrix zeigt die gängigen Methoden in Abhängigkeit verschiedener Untergründe und Anwendungen. Beachten Sie bei Ihrer Auswahl unbedingt die Eignung der

¹⁾Chromatierung

Vor-Anodisierung

Chromfrei

Eisenphosphatierung

Zinkphosphatierung

Strahlen

²⁾Sweepen

Anwendungen: I = Innen; A = Außen; S = Stahlbau

¹⁾ gemäß DIN EN 12487

²⁾ nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm

³⁾ für den 2-Schichtaufbau

Verarbeitung | Versprühung

Standardprodukt: Korona und Tribo*

Sonderprodukt: nur Korona; Tribo* auf Anfrage

* Die entsprechende Eignung auf Tribo Versprühbarkeit muss vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Beachten Sie unsere Metallic-Merkblätter in der letztgültigen Fassung.

Oberfläche	Glanzgrad
glatt <i>glänzend</i>	visuell
glatt <i>seidenglänzend</i>	visuell
glatt <i>matt</i>	visuell
glatt <i>stumpfmatt</i>	visuell

Einbrennbedingungen

Empfohlene Schichtdicke:

1. Schicht Dormant: 70-90 µm
2. Schicht transparent: 60-80 µm

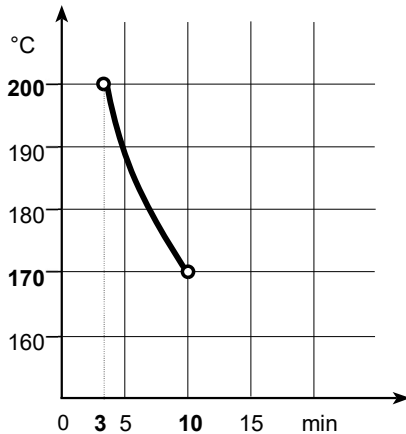
Verwenden Sie für einen Farbton immer dieselben Einbrennwerte, da unterschiedliche Einbrennzeiten bzw. -temperaturen zu Farbtonunterschieden führen können. Darüber hinaus ist auf gleichmäßige Schichtdicke zu achten. Aufgrund der erhöhten Filmdicke sind die mechanischen Eigenschaften (Schneiden, Bohren, Fräsen) reduziert. Um das Risiko von stressbedingten Rissen in der Oberfläche zu reduzieren empfehlen wir, den klaren oder transparenten Decklack nur im oberen Temperaturbereich gemäß den Aushärtungsbedingungen auszuhärten.

Bei Zweischichtsystemen empfehlen wir das Angelieren. Beim Gellieren wird die erforderliche Substrattemperatur und damit eine gezielte Unterhärtung erreicht, die eine verbesserte Haftung zwischen den Schichten beim anschließenden Auftragen der Deckschicht. Die zweite Schicht muss entsprechen des Datenblattes gehärtet werden.

Während des Angelieren und Härten der Pulverlackes in direkt beheizten Gasöfen kann eine Reduktion der Haftung von Grund und Decklack auftreten. Daher müssen die genauen Aushärtungsbedingungen (Aushärtezeit und -temperatur) je nach Anwendung und Beschichtungsanlage individuell bestimmt werden.

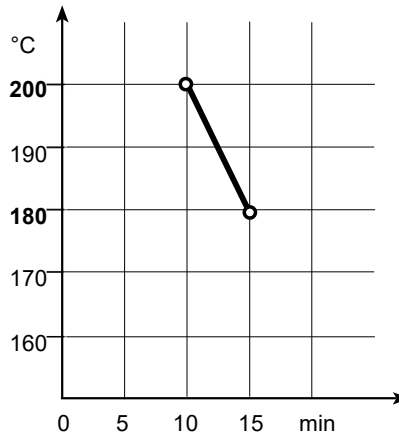
Objekttemperatur

TIGER Drylac® Serie 59 Dormant 1. Schicht



Objekttemperatur versus Einbrennzeit

59 transparent 2. Schicht



Objekttemperatur versus Einbrennzeit

Die Einbrennkurven sind unbedingt zu beachten!

Bitte beachten Sie, dass die oben genannten Aushärtungsparameter nur zur Veranschaulichung dienen. Ein anderer farbloser Decklack erfordert ein anderes Aushärtungsschema.

Vor der Verwendung von Fahrrad-Sticker (Bike Decals) sind diese auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.

Verwenden Sie für einen Farbton immer dieselben Einbrennwerte, da unterschiedliche Einbrennzeiten bzw. -temperaturen zu Farbtonunterschieden führen können. Darüber hinaus ist auf gleichmäßige Schichtdicke zu achten.

Hinweis

Bei einem Farbwechsel muss die Beschichtungsanlage äußerst gründlich gereinigt werden. Außerdem empfehlen wir eine längere Ofenbelüftung, da leichte Verfärbungen von parallel bzw. nachfolgend eingebrannten Farbtönen nicht ausgeschlossen werden können.

Unterschiedliche Materialspannungen zwischen Untergrund versus Beschichtung können bei nicht pigmentierten Beschichtungen (z.B. farblos) zu Spannungsrissen in der Pulverlackschicht führen; um dieses Risiko zu minimieren, empfehlen wir die farblose bzw. transparente Deckschicht nur im oberen Temperaturbereich gemäß den Einbrennbedingungen auszuhärten.

Mit Effekt- und Farbtonunterschieden zwischen einer Laborbemusterung und einer tatsächlichen Produktionsfertigung muss gerechnet werden.

Prüfergebnisse

Getestet auf einem 0,7 mm starken, chromatierten 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 59 Dormant Serie 59 transparent
ISO 2360	Schichtdicke empfohlen	120-160 µm
ISO 2409	Gitterschnitt / Haftfestigkeit mm Schnittabstand	0
	Bohr- und Fräsverhalten	i.O.
ISO 6270-1	Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 500 h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm
ISO 9227	Salzsprühnebelprüfung h	Unterwanderung am Kreuzschnitt max. 1 mm

Verarbeitungshinweise

Die Verarbeitungshinweise (Datenblatt 1213) sind unbedingt einzuhalten.

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