



## SERIE O-EP

# EPOXIDHARZPULVERLACKE

- ausgezeichneter Korrosionsschutz
- gute Haftungseigenschaften
- hochfunktionelle Beschichtungen

## EINSATZGEBIET

Als Grundierung zur Erhöhung des Korrosionsschutzes, als Einschichtlösung für Büromöbel aus Metall, Regale, Haushaltsgeräte, Bremspumpen in Autos, und sämtliche Metallgegenstände im Innenbereich sowie Metallgegenstände, die hohen chemischen Belastungen ausgesetzt sind.

Die enorm hohe Chemikalienbeständigkeit, Variantenvielfalt und Funktionalität unserer Epoxidharzlacke machen dieses Lacksystem zu einer hoch wirtschaftlichen und sehr breit anwendbaren Innenbeschichtung.

## LIEFEREIGENSCHAFTEN

<b>Farbe:</b>	alle RAL, (NCS, Pantone, etc. auf Anfrage)
<b>Oberfläche:</b>	glatt, Feinstruktur, Grobstruktur und Spezialeffekte
<b>Glanz:</b>	matt bis glänzend
<b>Dichte:</b>	ca. 1,25 bis 1,80 g/cm <sup>3</sup> , je nach Farbton und Qualität
<b>Lackierreichweite:</b>	abhängig von der applizierten Schichtdicke, siehe Formel umseitig
<b>Lagerbeständigkeit:</b>	abhängig von der Reaktivität des Lackes (bei Temperaturen unter 30 °C zwischen 3 bis 36 Monate)

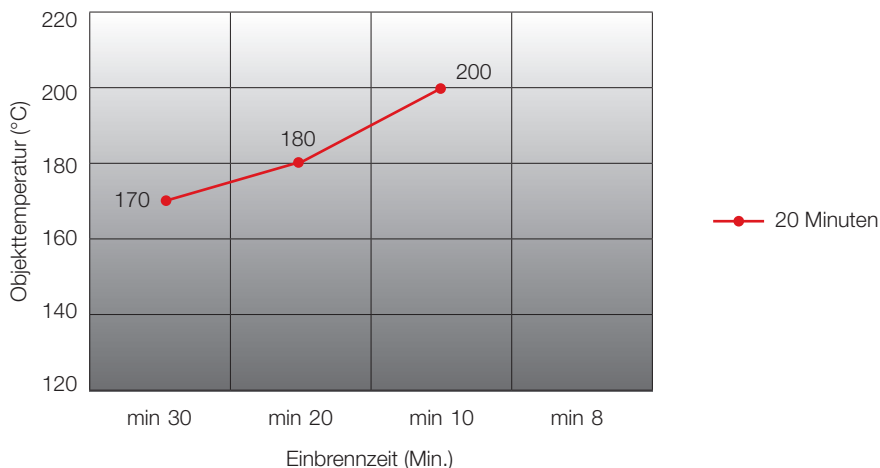
# EPOXIDHARZPULVERLACKE

## EIGENSCHAFTEN DER BESCHICHTUNG

<b>Haftungsprüfung:</b>	Gt 0 DIN 53151
<b>Kugelschlagprüfung:</b>	>20 cm/Kg ASTM D 2794
<b>Tiefung nach Erichsen:</b>	>4 mm ISO 1520
<b>Dornbiegetest:</b>	5 mm ISO 1519
<b>Bleistifhärte test:</b>	H-2H ASTM D 3363
<b>Salzsprühnebeltest:</b>	1.000 Stunden 0,5 mm ASTM B 117-94
<b>Feuchtigkeitsbeständigkeit:</b>	1.000 Stunden unbeeinflusst ASTM 9870
<b>QUV-Test:</b>	80 Stunden -50% Glanzverlust
<b>Chemikalienbeständigkeit:</b>	gut bei Laugen, verdünnten Säuren und bei Raumtemperatur.

## EINBRENNBEDINGUNG

### EPOXIDHARZPULVERLACKE – Einbrennfenster



Bei hellen Farbtönen kann es zu Verschiebungen kommen. Maximaltemperatur liegt bei 200 °C.  
Alle Angaben beziehen sich auf Objekttemperatur.

## THEORETISCHE ERGIEBIGKEIT

Die durchschnittliche Dichte mit der gewünschten Schichtdicke in Mikrometer multiplizieren. Der errechnete Wert zeigt den Verbrauch in Gramm pro Quadratmeter. Dichte x Schichtdicke = Theoretische Ergiebigkeit (g/m<sup>2</sup>)

Diese Angaben basieren auf Erfahrungswerten, für deren Vollständigkeit wir keine Gewähr übernehmen. Da wir auf die Verarbeitung keinen Einfluss haben, obliegt es dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen oder die Nichtbeachtung von Hinweisen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen. Status 07/2015.

## VERARBEITUNG

### Oberflächenvorbereitung:

Metalloberflächen müssen vor dem Lackieren von Fetten, Ölen, Rost und von anderen Materialien, die Haftungsprobleme an der Oberfläche auslösen können, gereinigt werden.

Aluminium: Chromatierung oder chromfreie Vorbehandlung

Verzinkter Stahl: Chromatierung

Stahl: Sandstrahlen od./und Zink- bzw. Eisenphosphatieren

### Applikation:

Alle üblichen Verfahren (Tribo, Corona)

### Schichtdicke:

60 – 120 µm in einem Lackiergang, abhängig von Farbton und Oberflächenqualität

### Einbrennbedingungen:

abhängig von der Reaktivität des Lackes (von 10 Min. bei 140 °C bis 20 Min. bei 180 °C Objekttemperatur)

### Überlackierfähigkeit:

Kann mit sich selbst oder mit speziellen Reparaturlacken überlackiert werden.