



SERIE N-PE-SD

POLYESTER SUPERDURABLE

- sehr gute mechanische Eigenschaften
- beste Farb- und Glanzstabilität
- einzigartige Wetterbeständigkeit

EINSATZGEBIET

Fensterrahmen, Fassadenelemente, Landmaschinen, Autoteile, Gartenmöbel und sämtliche Metallgegenstände, die hoher Sonnenbelastung und Witterung ausgesetzt sind (auch in tropischen Gebieten).

Alle Pulverlacke dieser Serie sind besonders langlebige TGIC-freie Reinpolyestersysteme mit konsequent guter UV- und Wetterbeständigkeit. Die Lacke der Serie N-Pe-Sd sind alle zertifiziert nach Qualicoat Klasse 2, weshalb sie sich optimal für die Architektur-, Landmaschinen-, Baumaschinen- sowie Automobilbranche eignen.

LIEFEREIGENSCHAFTEN

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

POLYESTER SUPERDURABLE

EIGENSCHAFTEN DER BESCHICHTUNG

Haftungsprüfung:	Gt 0 DIN 53151
Kugelschlagprüfung:	>25 cm/Kg ASTM D 2794
Tiefung nach Erichsen:	>5 mm ISO 1520
Dornbiegetest:	5 mm ISO 1519
Bleistifhärte test:	H-2H ASTM D 3363
Salzsprühnebeltest:	1.000 Stunden 0,5 mm ASTM B 117-94
Feuchtigkeitsbeständigkeit:	1.000 Stunden unbeeinflusst ASTM 9870
Beschleunigter Alterungstest:	1.000 Stunden, <10% Glanzverlust nach Qualicoat Spezifikation Klasse 2 ISO 11341
Florida Test:	12 Monate, <10% Glanzverlust nach Qualicoat Spezifikation
Chemikalienbeständigkeit:	gut bei Laugen, verdünnten Säuren und bei Raumtemperatur

VERARBEITUNG

Oberflächenvorbehandlung:

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

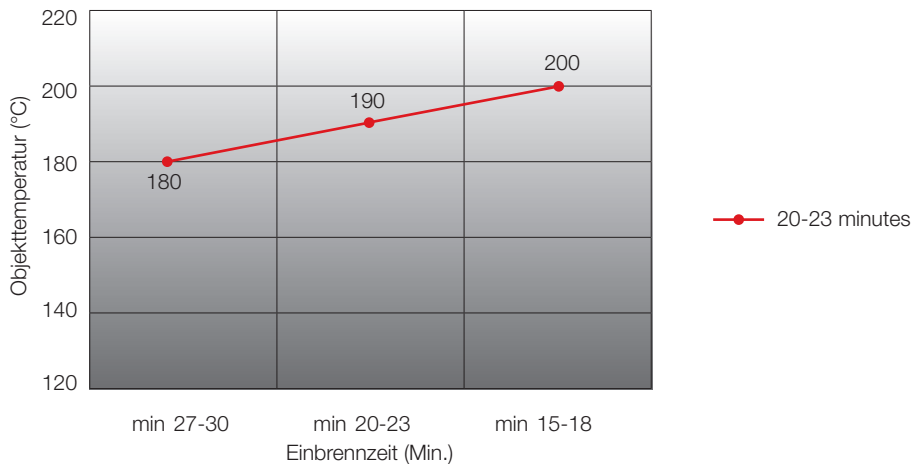
Einbrennbedingungen:

N191 ... (glänzend): 15/18 Min. bei 190 °C Objekttemperatur

N161... (matt): 20/23 Min. bei 180 °C Objekttemperatur

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/m²)

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 Bearbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen oder die Nichtbeachtung von Hinweisen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen. Status 07/2015.