



SERIE P-PES IND

POLYESTER IN INDUSTRIEQUALITÄT

- hervorragende mechanische Eigenschaften
- sehr gute Wetterbeständigkeit
- überaus vielseitig einsetzbar

EINSATZGEBIET

Gartenmöbel, Fensterrahmen aus Eisen, Beleuchtungen, externe Klimaanlage, Regale, Kantenschutz aus Eisen - ideale Beschichtung für industrielle Anwendungen.

Diese Pulverlacke bestehen aus Carboxypolyesterharzen mit geeigneten TGIC-freien Härtern, Additiven und aus Pigmenten mit guter Licht- und Wetterbeständigkeit. Diese Lacke sind vielseitig einsetzbar, insbesondere dort, wo Beschichtungen in höchster architektonischer Qualität nicht zwingend notwendig sind.

LIEFEREIGENSCHAFTEN

Farbe:	alle RAL, (NCS, Pantone, etc. auf Anfrage)
Oberfläche:	glatt, Feinstruktur, Grobstruktur und Spezialeffekte bei Dryblend und Bonding
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 zumindest 36 Monate

POLYESTER IN INDUSTRIEQUALITÄT

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
Bleistifthärtetest:	H-2H ASTM D 3363
Salzsprühnebeltest:	1.000 Stunden 0,5 mm ASTM B 117-94
Feuchtigkeitsbeständigkeit:	1.000 Stunden unbeeinflusst ASTM 9870
QUV-Test:	250/300 Stunden -50% Glanzverlust ISO 11507
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:

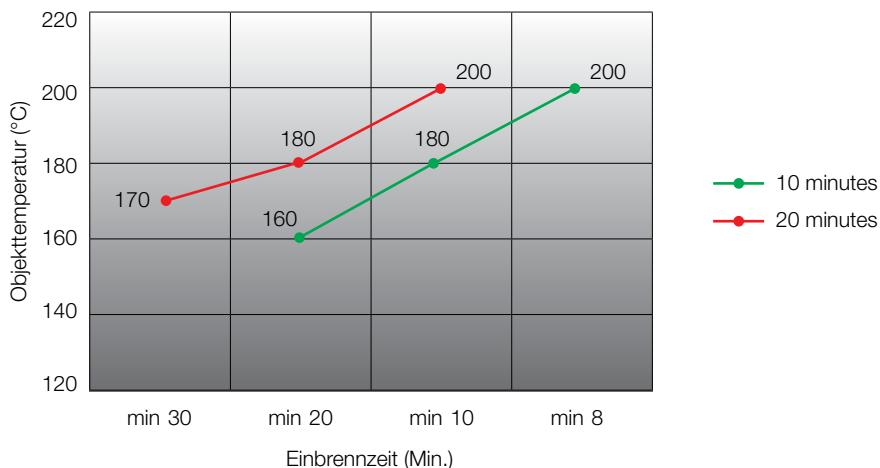
60 – 120 µm in einem Lackiergang, abhängig von Farbton und Oberflächenqualität

Einbrennbedingungen:

10/20 Min. bei 180 °C Objekttemperatur (für Falten- und Schlangeneffekte wird eine Temperatur über Standard benötigt)

EINBRENNBEDINGUNG

POLYESTER IN INDUSTRIEQUALITÄT – Einbrennfenster



Bei hellen Farbtönen kann es zu Verschiebungen kommen. Maximaltemperatur liegt bei 210 °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.