



SERIE Q-PES

POLYESTER FÜR ARCHITEKTUR

- hervorragende Wetterbeständigkeit
- gute Flexibilität
- beste Haftungseigenschaften

Alle Pulverlacke dieser Serie sind TGIC-freie Reinpolyestersysteme mit konsequent guter UV- und Wetterbeständigkeit. Die Lacke der Serie Q-Pes sind alle zertifiziert nach Qualicoat Klasse 1, weswegen diese Pulverlacke optimal für Architekturanwendungen geeignet sind.

EINSATZGEBIET

Fensterrahmen, Fassadenelemente, Gartenmöbel, Verkehrszeichen, Beleuchtungen und sämtliche Metallgegenstände, die hoher Sonnenbelastung und Witterung ausgesetzt 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 durchschnittlich 36 Monate

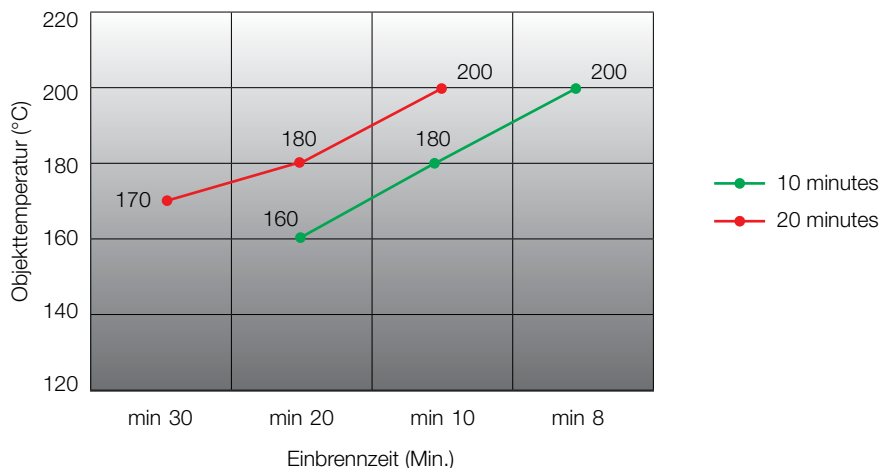
POLYESTER FÜR ARCHITEKTUR

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
Beschleunigter Alterungstest:	1.000 Stunden, <50% nach Qualicoat Spezifikation ISO 11341
Chemikalienbeständigkeit:	gut bei Laugen, verdünnten Säuren und bei Raumtemperatur

EINBRENNBEDINGUNG

POLYESTER FÜR ARCHITEKTUR – 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 Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen oder die Nichtbeachtung von Hinweisen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen. Status 07/2015.

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 bei Serie Q191 und Q181 20 Min. bei 180 °C Objekttemperatur bei anderen Q-Pes Serien