



## SERIE PH-PES ECO-IND

# POLYESTER IN ECONOMIC QUALITÄT

- hervorragende mechanische Eigenschaften
- perfektes Preis-Leistungs-Verhältnis
- besondere Korrosionsbeständigkeit

## EINSATZGEBIET

Gartenmöbel, Rasenmäher, Campingartikel, Feuerlöscher, Wäscheständer und sämtliche Metallgegenstände, die hoher Sonnenbelastung und Witterung ausgesetzt sind.

Die Pulverlacke dieser Serie setzen sich aus Polyester mit geeigneten TGIC-freien Härtern, Additiven und Pigmenten zusammen und stehen für hervorragende Qualität (insbesondere bei Wetterbeständigkeit) zu fairen Preisen. Diese Lacke sind vielseitig einsetzbar und eignen sich speziell für hochqualitative Beschichtungen im Bereich zwischen Hybrid und Polyester.

## LIEFEREIGENSCHAFTEN

<b>Farbe:</b>	alle RAL, (NCS, Pantone, etc. auf Anfrage)
<b>Oberfläche:</b>	glatt, Feinstruktur, Grobstruktur und Spezialeffekte
<b>Glanz:</b>	semimatt 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>	bei Temperaturen unter 30 °C zumindest 36 Monate

# POLYESTER IN ECONOMIC QUALITÄT

## EIGENSCHAFTEN DER BESCHICHTUNG

<b>Haftungsprüfung:</b>	Gt 0 DIN 53151
<b>Kugelschlagprüfung:</b>	>25 cm/Kg ASTM D 2794
<b>Tiefung nach Erichsen:</b>	>5 mm ISO 1520
<b>Dornbiegetest:</b>	5 mm ISO 1519
<b>Bleistifthärtetest:</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>	200/250 Stunden -50% Glanzverlust ISO 11507 Qualicoat Spezifikation ISO 11341
<b>Chemikalienbeständigkeit:</b>	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:

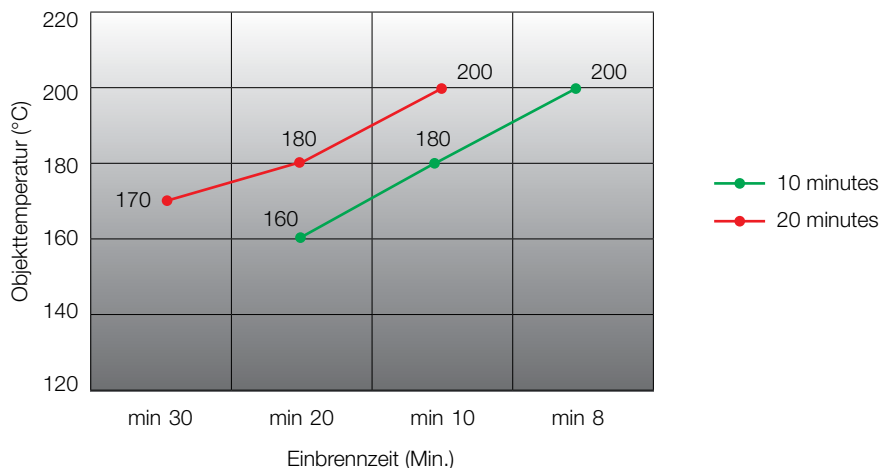
60 – 120 µm in einem Lackiergang, abhängig von Farbton und Oberflächenqualität

### Einbrennbedingungen:

10/20 Min. bei 180 °C Objekttemperatur

## EINBRENNBEDINGUNG

### POLYESTER IN ECONOMIC QUALITÄT – 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/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 Bearbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen oder die Nichtbeachtung von Hinweisen kann das Ergebnis ungünstig beeinflussen. Status 07/2015.