



## 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

<b>Farbe:</b>	alle RAL, (NCS, Pantone, etc. auf Anfrage)
<b>Oberfläche:</b>	glatt
<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>	bei Temperaturen unter 30 °C durchschnittlich 36 Monate

# POLYESTER SUPERDURABLE

## 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>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>Beschleunigter Alterungstest:</b>	1.000 Stunden, <10% Glanzverlust nach Qualicoat Spezifikation Klasse 2 ISO 11341
<b>Florida Test:</b>	12 Monate, <10% Glanzverlust nach Qualicoat Spezifikation
<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

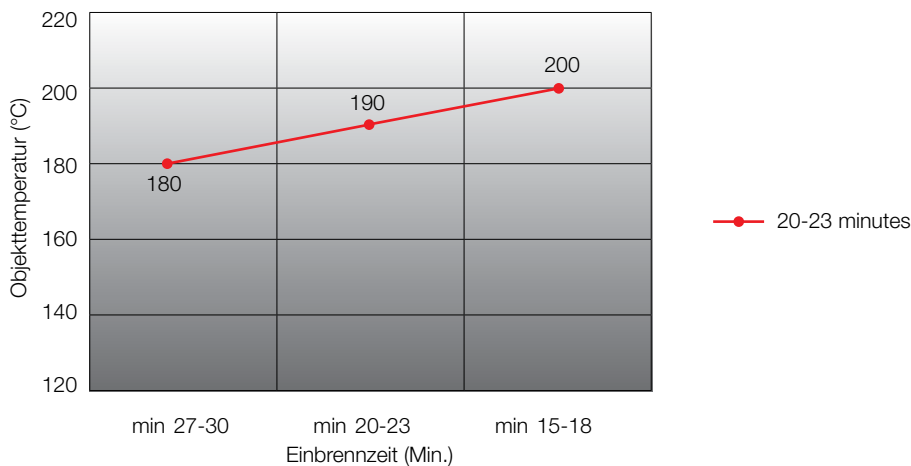
### Einbrennbedingungen:

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/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.