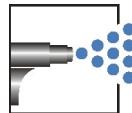


Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pulverlack für den Inneneinsatz ■ Anwendung z.B. in der Branche Funktionsmöbel und Lagertechnik ■ seidenmatt, Feinstruktur ■ Metallic-Effekt, gebondet ■ Gleichmäßige Strukturausbildung im Bereich 70 bis 110 µm ■ Gute mechanische Beständigkeit und Kratzbeständigkeit 												
Systemlack	<ul style="list-style-type: none"> ■ System-Flüssiglack <p>Für verschiedene Anwendungen sind Beschichtungen verfügbar, deren optisches Erscheinungsbild hinsichtlich Farbton, Glanzgrad und Oberfläche optimal abgestimmt sind.</p>												
Technische/ Physikalische Daten	<table border="0"> <tr> <td>■ Bindemittel-Basis</td> <td>Polyesterharz</td> </tr> <tr> <td>■ Farbton</td> <td>Reine Buntfarbtöne und weißabhängige Farbtöne können nicht ausgearbeitet werden.</td> </tr> <tr> <td>■ Glanzgrad visuell</td> <td>seidenmatt</td> </tr> <tr> <td>■ Prüfschichtdicke</td> <td>80 µm bei Farbton RAL 9006</td> </tr> <tr> <td>■ Dichte theoretische Bestimmung</td> <td>1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton</td> </tr> <tr> <td>■ Auftragsmenge</td> <td>ca. 0,12 kg/m², Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke</td> </tr> </table>	■ Bindemittel-Basis	Polyesterharz	■ Farbton	Reine Buntfarbtöne und weißabhängige Farbtöne können nicht ausgearbeitet werden.	■ Glanzgrad visuell	seidenmatt	■ Prüfschichtdicke	80 µm bei Farbton RAL 9006	■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton	■ Auftragsmenge	ca. 0,12 kg/m², Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke
■ Bindemittel-Basis	Polyesterharz												
■ Farbton	Reine Buntfarbtöne und weißabhängige Farbtöne können nicht ausgearbeitet werden.												
■ Glanzgrad visuell	seidenmatt												
■ Prüfschichtdicke	80 µm bei Farbton RAL 9006												
■ Dichte theoretische Bestimmung	1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton												
■ Auftragsmenge	ca. 0,12 kg/m², Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke												
Mechanische Prüfung auf Stahlblech ST 1405	<table border="0"> <tr> <td>■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520</td> <td>>3 mm</td> </tr> <tr> <td>■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1</td> <td>>60 kg cm (front)</td> </tr> </table>	■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm	■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)						
■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0												
■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520	>3 mm												
■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1	>60 kg cm (front)												
Beständigkeitsprüfung	<table border="0"> <tr> <td>■ auf zinkphosphatiertem Stahlblech</td> <td></td> </tr> <tr> <td>■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)</td> <td>500 Stunden Unterwanderung W_b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227</td> <td>240 Stunden Unterwanderung W_b < 1mm DIN EN ISO 4628-8</td> </tr> <tr> <td>■ Chemikalien-Beständigkeit</td> <td>Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.</td> </tr> </table>	■ auf zinkphosphatiertem Stahlblech		■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Stunden Unterwanderung W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8	■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8	■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.				
■ auf zinkphosphatiertem Stahlblech													
■ Kondenswasser-Konstantklima DIN EN ISO 6270-2 (CH)	500 Stunden Unterwanderung W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Salzsprühnebelprüfung (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Stunden Unterwanderung W _b < 1mm DIN EN ISO 4628-8												
■ Chemikalien-Beständigkeit	Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.												
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	<table border="0"> <tr> <td>■ Verarbeitung/ Aufladung</td> <td>Corona</td> </tr> <tr> <td>■ Vorbehandlung</td> <td>Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelerückstände. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir geeignete Phosphatierungen oder Chromatierungen.</td> </tr> </table>	■ Verarbeitung/ Aufladung	Corona	■ Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelerückstände. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir geeignete Phosphatierungen oder Chromatierungen.								
■ Verarbeitung/ Aufladung	Corona												
■ Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelerückstände. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir geeignete Phosphatierungen oder Chromatierungen.												

**Aushärtung****Ausbesserungslack:** Auf Anfrage**Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz**

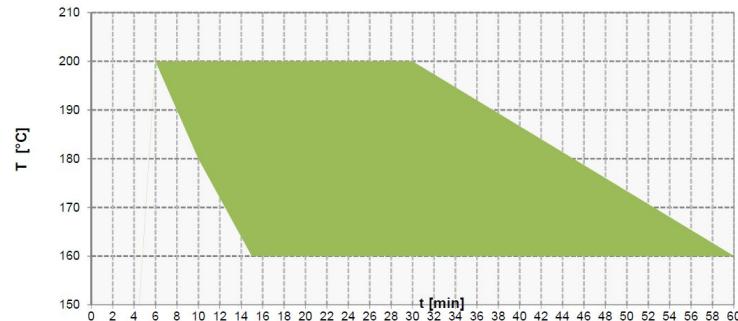
Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits-/Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Objekttemperatur

Empfohlene Einbrenntemperatur 10 Min./180 °C

Einbrennenfenster geprüft im Farbton RAL 9006
 grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Objekt Temperatur °C Object Temperature °C	160	180	200		
Haltezeit Minimum Minuten Holding time minimum Minutes	10	10	6		
Haltezeit Maximum Minuten Holding time maximum Minutes	60	45	30		

**Lagerbeständigkeit**

- Im Originalgebinde mindestens 36 Monate bei 5 bis 25 °C.
 Pulverlacke sind kühl und trocken zu lagern.

Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Spezielle Hinweise**Schutzsiebung:** 160 µm**Verträglichkeit mit Fremdpulver:** Muss geprüft werden**EFD-Info**

Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info entnommen werden.
 Nr. 502

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270.
 Diese Angaben beruhen auf unseren Produktenkenntissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.
 Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.