

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Pulverlack für den Inneneinsatz ■ Anwendung z.B. in der Branche Maschinen- und Apparatebau ■ seidenglänzend, Grobstruktur ■ Gute mechanische Beständigkeit und Oberflächenhärte ■ Gleichmäßige Strukturausbildung im Bereich 70 bis 120 µm
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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bindemittel-Basis Epoxid-Polyesterharz ■ Farbton Alle gängigen Farbtöne ■ Glanzgrad visuell seidenglänzend ■ Prüfschichtdicke 80 µm bei Farbton RAL 7035 ■ Dichte theoretische Bestimmung 1,2-1,7 g/cm³ je nach Farbton ■ Auftragsmenge ca. 0,13 kg/m², Schichtdicke 80 µm mittlere Prüfschichtdicke
Mechanische Prüfung auf Stahlblech ST 1405	<ul style="list-style-type: none"> ■ Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409 Gt 0 ■ Tiefungsprüfung n. Erichsen DIN EN ISO 1520 >4 mm ■ Schlagprüfung DIN EN ISO 6272-1 80 kg cm (front)
Beständigkeitstests	<ul style="list-style-type: none"> ■ auf eisenphosphatiertem Stahlblech ■ Kondenswasser-Konstantklima 500 Stunden DIN EN ISO 6270-2 (CH) 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 ■ SO₂-Industriearmosphäre 10 Zyklen mit 0,2 l SO₂ DIN EN ISO 3231 keine Veränderung ■ Chemikalien-Beständigkeit Muss geprüft werden. Die Temperatur und Konzentration der Chemikalien nehmen starken Einfluss auf das Prüfergebnis.
Verarbeitung und Anwendung Anlagen- und Objektabhängig	<ul style="list-style-type: none"> ■ Verarbeitung / Aufladung Corona, Tribo ■ Vorbehandlung Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Bei höheren Anforderungen empfehlen wir geeignete Phosphatierungen oder Chromatierungen.


Ausbesserungslack: Auf Anfrage

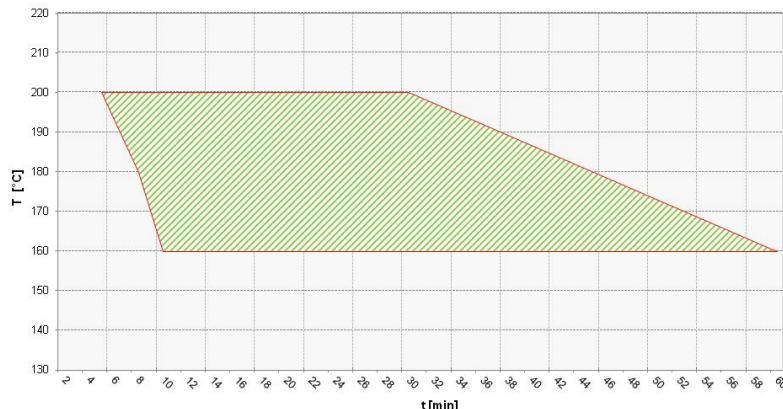
Hinweise zu Arbeits- und Gesundheitsschutz

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.

Aushärtung
Objekttemperatur

Empfohlene Einbrenntemperatur 10 Min./160 °C

Einbrennenfenster geprüft im Farbton RAL 7035
 grüne Schraffur = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften


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

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270.
 Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen 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.