

INVERPUL Pulverlack PE/P

Materialbeschreibung

Wetterbeständige Pulverlack-Qualität auf Basis gesättigter Polyesterharze mit ausgewähltem Härter und speziellen Pigmenten. Alle eingesetzten Rohstoffe sind kennzeichnungsfrei.

Eigenschaften

- Gute Licht- und Wetterechtheit
- Ausgezeichnete mechanische Eigenschaften
- Sehr guter Verlauf bei hoher Deckfähigkeit
- Lange Lagerstabilität

Einsatzbereiche

- Aluminium und NE-Metalle
- Stahlkonstruktionen
- Kfz-Teile
- Landmaschinen
- Gartenmöbel und -geräte

Oberfläche / Farben

- Gruppe 211: glatt, glänzend
- Gruppe 212: glatt, seidenglänzend
- Gruppe 213: glatt, matt
- Gruppe 218: Struktureffekt
- Gruppe 219: Feinstruktur

In allen RAL-Farben, nach Vereinbarung auch Sonderfarben.

Dichte

1,3 - 1,7 g/cm³ je nach Farbe

Lagerfähigkeit

18 Monate (kühl und trocken lagern, nicht > 25°C)

Verpackung

In Einwegkarton mit PE-Sack zu 25 kg

Mechanische Eigenschaften und Beständigkeitsprüfungen

Die technologischen Eigenschaften und Beständigkeitsprüfungen wurden bei einer Schichtdicke von 70 ± 10 µm auf chromatiertem 0,7 mm Aluminiumblech ermittelt.

Prüfung	Prüfnorm	Prüfwert
Gitterschnitt	ISO 2409	0 (1mm Schnittabstand)
Eindruckhärte	ISO 2815	≥ 90
Biegeprüfung	ISO 1519	≤ 5 mm
Tiefung	ISO 1520	≥ 5 mm
Schlagtiefung	ASTM 2794	≥ 20 inch-pound
Reflektometerwert Gruppe 211 Gruppe 212 Gruppe 213 Gruppe 218* Gruppe 219*	ISO 2813	80 ± 10 E/ 60° 40-70 15-30 * nur Messwert
Kesternichtest	ISO 3231 (0,2l SO ₂)	i.O. (n. 30 Runden)
Korrosionstest	ISO 9227	Unterwanderung ≤ 1mm (n.1000 h)
Kondenswassertest	ISO 6270	Unterwanderung ≤ 1mm (n.1000 h)
Schnellbewitterung QUV B	DIN 53384 ASTM G-53-88	Restglanz ≥ 50% (n.300 h)

Vorbereitung

Die Art der Vorbereitung muss auf die gewünschten Anforderungen im Einzelfall abgestimmt sein.

Bei Beschichtung von Stahl wird der Einsatz eines Pulverlackprimers in Kombination mit Sandstrahlen empfohlen.

	Alu		Verz. Stahl		Stahl	
	I	A	I	A	I	A
Entfettung	✓		✓		✓	
Chromatierung DIN EN 12487	✓	✓	✓	✓		
Voranodisierung	✓	✓				
Chromfrei	✓	✓	✓	✓		
Eisenphosphatierung					✓	✓
Zinkphosphatierung			✓	✓	✓	✓
Sandstrahlen					✓	✓
Sweepen			✓	✓		

I Innen A Aussen

Technisches Merkblatt

INVER GmbH
Clemens-Müller-Straße 5
01099 Dresden
Tel. +49 (0) 351 / 82991-0
Fax +49 (0) 351 / 82991-43
Deutschland

Verarbeitung

Alle handelsüblichen ESTA - Anlagen mit Korona -oder Tribo - Aufladung können eingesetzt werden.

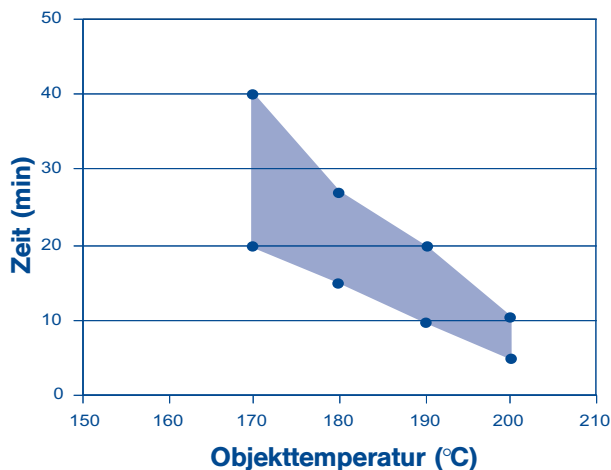
Bei der Verarbeitung von Pulverlacken mit Metallic - Effekt auf Tribo - Anlagen muss deren Eignung auf Tribo -Verarbeitbarkeit durch entsprechende Versuche geprüft werden. Dazu empfehlen wir unsere Verarbeitungshinweise für Metallic - Pulverlacke zu beachten.

Die allgemein bekannten Richtlinien, Vorschriften und Sicherheitsmaßnahmen sind einzuhalten, (z.B. VDE-Bestimmungen, VDM-Merkblatt 24371)

Nach dem derzeitigen Stand der Technik sind vor allem bei Farben der RAL-Reihen 1000, 2000 und 3000 zur Erzielung eines gleichmäßigen farbigen Erscheinungsbildes Schichtdicken von 80 – 100 μm zu empfehlen. Bitte beachten Sie in diesem Zusammenhang die VdL-Richtlinie „Farbtoleranzen“ (VdL-RL 10).

Einbrennbedingungen

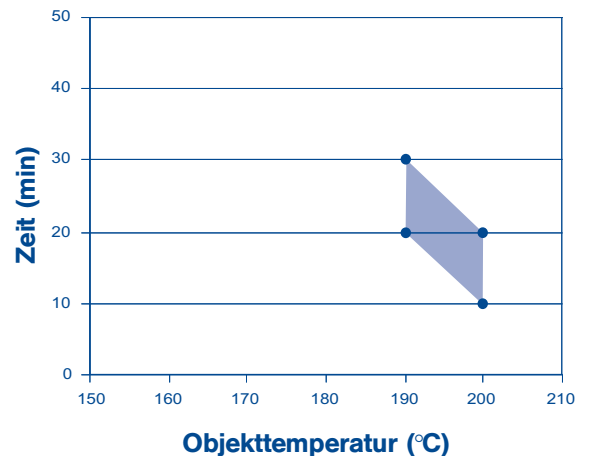
Die Angaben bezogen auf Objekttemperatur sind grundsätzlich zu beachten. Zur Ermittlung der optimalen EB - Bedingungen werden auf die entsprechenden Werkstücke abgestimmte Praxisversuche empfohlen.



Objekttemp* (°C)	Min. Zeit* (min)	Max. Zeit* (min)
170	20	40
180	15	27
190	10	20
200	7	11

*alternativ wählbar

PE/P Gruppe 213 Glanz < 10 GE (60°)



Objekttemp* (°C)	Min. Zeit* (min)	Max. Zeit* (min)
190	20	30
200	10	20

*alternativ wählbar

Allgemein

Unsere anwendungstechnischen Beratungen in Wort und Schrift erfolgen nach bestem Wissen nach dem derzeitigen Kenntnisstand in Wissenschaft und Praxis. Sie sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Unsere Empfehlungen entbinden den Käufer nicht unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Einsatzzweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.