

INVERPUL PULVERLACK MP BT FAST METALLIC

Materialbeschreibung

Pulverlack auf Epoxid-Polyester-Basis für den Innenbereich und bedingten Ausseneinsatz. Es werden nur kennzeichnungsfreie Rohstoffe eingesetzt. Einbrennbedingungen ab 140°C.

Eigenschaften

- Ausgezeichnete mechanische Eigenschaften
- Guter Verlauf bei hoher Deckfähigkeit
- Gute Lagerstabilität
- Universelle Verarbeitbarkeit

Einsatzbereich

- Stahlmöbel
- Spielwaren
- Haushaltsgeräte
- Laden- und Regalbau
- Gartenmöbel und -geräte
- Büromöbel
- Heizkörper
- Betriebseinrichtungen

Oberfläche / Farben

- Gruppe 334: Inverbond glzd. glatt Al
- Gruppe 335: Inverbond glzd.
- Gruppe 336: Metallic glzd. Al
- Gruppe 337: Metallic glzd.

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 60 ± 10 µm auf zinkphosphatiertem 0,7 mm Stahlblech ermittelt.

Prüfung	Prüfnorm	Prüfwert
Gitterschnitt	ISO 2409	0 (1mm Schnittabstand)
Eindruckhärte	ISO 2815	≥ 80
Biegeprüfung	ISO 1519	≤ 5 mm
Tiefung	ISO 1520	≥ 5 mm
Schlagtiefung	ASTM 2794	≥ 20 inch-pound
Reflektometerwert Gruppe 331 Gruppe 332	ISO 2813	71 - 100 E/ 60° 45 - 70 E/ 60°
Gruppe 338* Gruppe 339*		*nur Messwert
Kesternichtest	ISO 3231 (0,2l SO ₂)	i.O. (n. 20 Runden)
Korrosionstest	ISO 9227	Unterwanderung ≤ 1mm (n.500 h)
Kondenswassertest	ISO 6270	Unterwanderung ≤ 1mm (n.500 h)

Vorbehandlung

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

	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

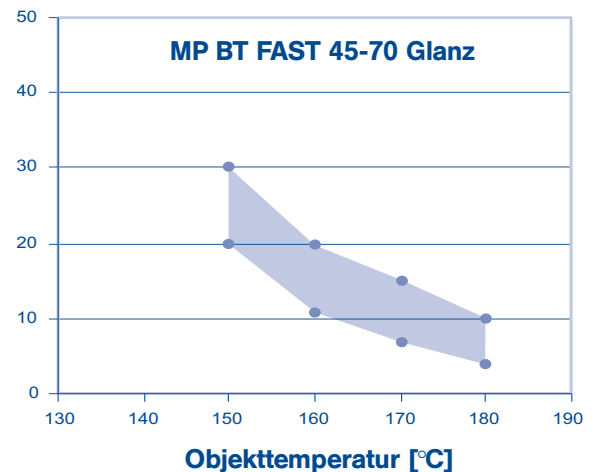
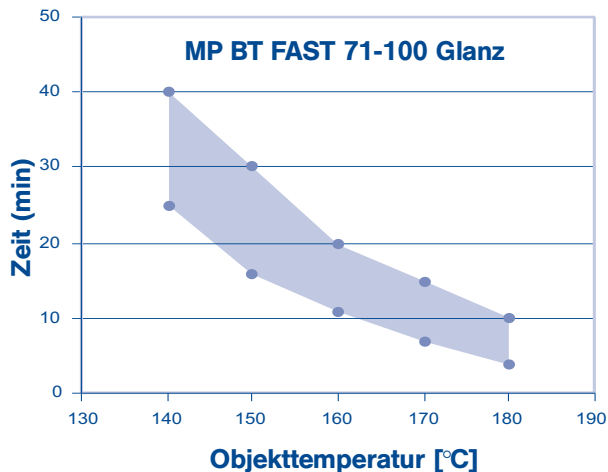
Verarbeitung

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

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

Einbrennbedingungen

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



Temperatur [°C]	Min. Zeit [min]	Max. Zeit [min]
140	25	40
150	16	30
160	11	20
170	7	15
180	4	10

Temperatur [°C]	Min. Zeit [min]	Max. Zeit [min]
150	20	30
160	11	20
170	7	15
180	4	10

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.