syntha pulvin

a brand of The Sherwin-Williams Company

SYNTHA PULVIN Pulverlack PE/P/HD M

Technisches Merkblatt

Materialbeschreibung

Hochwetterbeständiges Pulverlack-System auf Basis gesättigter Polyesterharze mit ausgewählten Härtern und speziellen Pigmenten in matter Einstellung. Alle eingesetzten Rohstoffe sind kennzeichnungsfrei.

Eigenschaften

- Ausgezeichnete Licht-und Wetterechtheit auch bei extremen Bedingungen
- Hohe mechanische Eigenschaften
- Sehr guter Verlauf bei hoher Deckfähigkeit
- Gasofenbeständigkeit

Einsatzbereiche

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

Oberfläche / Farben

- Gruppe 623: glatt, matt
- Gruppe 625: SYNTHA PULVIN BOND Metallic, glatt, matt

In ausgewählten RAL-Farben, nach Vereinbarung auch Sonderfarben.

Dichte

1,3 - 1,7 g/cm³, je nach Farbe

Lagerfähigkeit

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

Verpackung

In Einwegkarton mit PE-Sack zu 20 kg

Materialzulassungen

GSB MZ 152 k (Florida 3)
Qualicoat P-1223 (Class 2)

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)
Biegeprüfung	ISO 1519	≤ 5 mm (leichte Risse zul.)
Tiefung	ISO 1520	≥ 5 mm (leichte Risse zul.)
Schlagtiefung	ASTM D 2794	≥ 20 inch-pound (leichte Risse zul.)
Reflektometerwert	ISO 2813	30 ± 5 E / 60°
Beständigkeit gegen Mörtel	ASTM D 3260	Keine Veränderung
Kondenswasser-Wechselklima (0,2 l SO_2)	ISO 3231	i.O. nach 30 Runden
Kochtest		Keine Veränderung
Korrosionstest (ESS)	ISO 9227	Unterwanderung ≤1mm (n.750 h)
Kondenswassertest	ISO 6270	Unterwanderung ≤1mm (n.1000h)
Schnellbewitterung QUV-B	ISO 11507	Restglanz ≥ 50% (n. 600 h)
Freibewitterung Florida	3 Jahre 45° Süd	Restglanz ≥ 50 %

Vorbehandlung

Die Art der Vorbehandlung 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	F	I	A	F	I	A	F
Entfettung	✓			✓			✓		
Chromatierung DIN EU 12487	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
Voranodisierung nach GSB und Qualicoat	✓	✓	✓						
Chromfrei nach GSB und Qualicoat	✓	✓	✓	✓	✓				
Eisenphosphatierung							✓	✓	
Zinkphosphatierung				✓	✓	✓	✓	✓	✓
Sandstrahlen							✓	✓	✓
Sweepen				✓	✓	✓			

I Innen A Aussen F Fassade

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

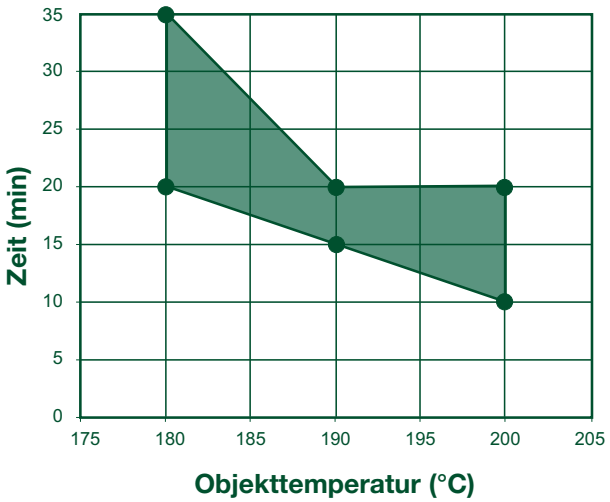
03/2020

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)
180	20	35
190	15	20
200	10	20

*alternativ wählbar

Hinweis

Unsere Produktreihe SYNTHA PULVIN PE/P/HD M hat die Zulassung als GSB Master-Qualität erhalten. Im Hinblick auf die erhöhten Anforderungen an die Wetterbeständigkeit können wir bis zur Vorlage entsprechender Bewitterungsergebnisse folgende RAL-Farben in Master-Qualität nicht liefern:
1001, 1002, 1012, 1017, 1018, 1023, 1026, 1032, 1034, 1037,
2003, 2005, 2007, 2008, 2009, 2010, 2011, 2012,
3012, 3014, 3015, 3017, 3018, 3022, 3024, 3026, 3027,
4001, 4002, 4003, 4005, 4006, 4008, 4009, 4010,
5012, 5014, 5018, 5021, 5024,
6013, 6019, 6027, 6034.
Sobald uns neue Erkenntnisse oder positive Ergebnisse vorliegen, werden wir Sie informieren.
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).