

SYNTHA PULVIN Pulverlack PE/P/Q

Materialbeschreibung

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

Eigenschaften

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

Einsatzbereiche

- Fensterprofile und Fassadenelemente aus Aluminium
- Stahlkonstruktionen
- Kfz-Teile
- Landmaschinen
- Gartenmöbel und -geräte

Oberfläche / Farben

- Gruppe 111 : glatt, glänzend
- Gruppe 114*: SYNTHA PULVIN BOND Metallic AL, glänzend
- Gruppe 115 : SYNTHA PULVIN BOND Metallic, glänzend
- Gruppe 116*: Metallic AL, glänzend
- Gruppe 117 : Metallic, glänzend

In allen RAL-Farben, nach Vereinbarung auch Sonderfarben.

* bedingte GSB-Zulassung

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 20 kg

Materialzulassungen

GSB MZ 152 g
Qualicoat Nr. P-0554

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	> 80
Biegeprüfung	ISO 1519	≤ 5 mm
Tiefung	ISO 1520	≥ 5 mm
Schlagtiefung	ASTM 2794	≥ 20 inch-pound
Reflektometerwert Gruppe 111,114 Gruppe 115,116 Gruppe 117	ISO 2813	80 ± 15 E/ 60°
Beständigkeit gegen Mörtel	ASTM D 3260	i.O.
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)
Freibewitterung Florida	1 Jahr 5° Süd	Restglanz ≥ 50 %

Vorbehandlung

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

	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

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.

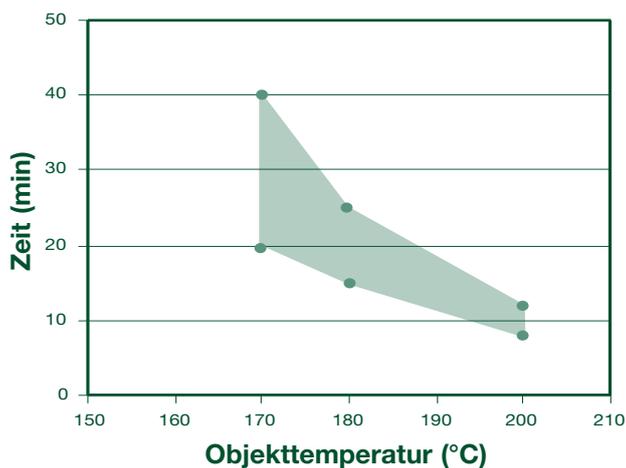
Bei der Verarbeitung von Pulverlacken mit Metallic - Effekt auf Tribo - Anlagen muss deren Eignung auf Tribo -Verarbeitbarkeit durch entsprechende Versuche geprüft werden. Dazu empfehlen wir unsere Verarbeitungshinweise für Metallic - Pulverlacke zu beachten.

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	25
200	8	12

*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.