



<b>Produkt</b>		
Anwendung	Pulverlack für den Innen- und Außeneinsatz	
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> <li>◦ auf kennzeichnungsfreier Polyesterharzbasis</li> <li>◦ Fassadenqualität mit sehr guter Wetterfestigkeit</li> <li>◦ geprüft nach GSB und QUALICOAT</li> <li>◦ für direkt beheizte Gasöfen geeignet</li> <li>◦ sehr gute mechanische Eigenschaften</li> <li>◦ sehr gute Deckfähigkeit, auch auf kritischen Kanten</li> <li>◦ inklusive Ausgasungsadditiv für verzinkte Untergründe</li> </ul>	
Details	Farbton	alle RAL-Farbtöne
	Oberfläche	glatt
	Glanzgrad	matt 25 E +/- 10 (60° Winkel)
	Dichte	1,2-1,8 g/ml (je nach Farbton)
	Theoretische Ergiebigkeit	9-13 m <sup>2</sup> /kg (bei 60 µm Schichtdicke)
Lagerung	36 Monate bei trockener, kühler Lagerung (bis max. +25°C)	
<b>Verarbeitung</b>		
Untergrund	vorbearbeitete Teile aus Aluminium, Stahl und verzinktem Stahl	
Vorbereitung bzw. Vorbehandlung	Jegliche Rückstände von Fetten, Ölen, Zunder und Oxidationsprodukten müssen vor der Beschichtung vollständig von der Oberfläche entfernt werden.	
	Aluminium	Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Voranodisation
	Stahl	strahlen, Eisenphosphatierung, Zinkphosphatierung
	verzinkter Stahl	sweepen, Chromatierung, chromfreie Vorbehandlung, Zinkphosphatierung
	Je nach Werkstück sowie Projekt- und Kundenanforderung ist die Eignung und Notwendigkeit im Vorfeld zu prüfen. Je nach Anforderung kann eine vorherige Grundierung erforderlich sein.	
Applikationssysteme	KORONA (Aufladung durch Hochspannung, elektrostatisch) und TRIBO (Aufladung durch Reibung)	
Schichtdicke ISO 2360	60-100 µm (abhängig von Farbton und Anwendung)	
Objekttemperatur	empfohlen sind 20 Minuten bei 180°C	
Überlackierbarkeit	das Produkt kann mit sich selbst (möglichst TRIBO) überlackiert werden	

<b>Prüfergebnisse</b>		
Geprüftes Musterblech	Aluminiumblech 0,8mm, Schichtdicke 60 µm Vorbehandlung nach QUALICOAT	
Physikalische und mechanische Prüfverfahren	Gitterschnittprüfung DIN EN ISO 2409	Gt 0
	Dornbiegeversuch DIN EN ISO 1519	5mm keine Risse
	Kugelschlagprüfung ASTM D2794	≥ 20 inchp. keine Risse auf beiden Seiten
	Erichsentiefung DIN EN ISO 1520	≥5 mm
	Buchholzhärte DIN EN ISO 2815	mind. 80
Korrosionsbeständigkeit	Kesternichtest (S02) 30 Zyklen DIN EN ISO 3231	keine Veränderung
	Salzsprühtest (NSS + AASS) DIN EN ISO 9227	1000 Stunden - Unterwanderung ≤ 1 mm - keine Blasen
	Kondenswassertest DIN EN ISO 6270-2	1000 Stunden - Unterwanderung ≤ 1 mm - keine Blasen
	Mörteltest ASTM D3260	keine Rückstände nach 24 h
	Kochtest	keine Ablösungen nach 2 h
Witterungsbeständigkeit	Kurzbewitterung UV-B (313 nm) DIN EN ISO 16474-3	mind. 300 h mit einem Restglanz ≥ 50 %
	Kurzbewitterung XENON DIN EN ISO 16474-2	mind. 1000 h mit einem Restglanz ≥ 50 %
	Florida-Freibewitterung DIN EN ISO 2810	12 Monate Lagerung (5° Süd) mit einem Restglanz ≥ 50 %
<b>Hinweise</b>		
Arbeits-/Gesundheits- und Umweltschutz	Bitte beachten Sie die Angaben des entsprechenden Sicherheitsdatenblattes.	
Farbtonabweichungen	Es gelten die Farbtonabweichungen gemäß Richtlinie VdL-RL 10 (aktuelle Fassung).	

Dieses technische Datenblatt basiert auf unserem aktuellen Kenntnisstand. Es gilt zu beachten, dass die Pulverkönig GmbH die Testverfahren nicht selbst durchgeführt hat - die Laborergebnisse wurden von den Herstellern zur Verfügung gestellt und von uns zur unverbindlichen Information aufbereitet. Das Datenblatt entbindet nicht davon, die Produkte vorab zu testen. Vorhergesagte Ergebnisse können nur bei korrekter Anwendung erzielt werden. Weitere Prüfergebnisse auf Anfrage. Bitte beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt.