

## EFD-Info

# Richtlinie für die Verarbeitung der Artikelgruppe PB8904B - „No Bake Primer“

### Lackaufbau

FREOPOX-Pulverlack PB8904B  
FREIOTHERM-Metallic-Basislack KO1808 oder FREIOTHERM-Hydro-Basislack WO1869  
FREOCRYL-Pulverlack PY1005BR999x\*

### Verarbeitungsvorschlag „No Bake Primer“

Vorheizen des Rads bei 220°C Umlufteinstellung. Die Vorwärmdauer ist abhängig vom Werkstück (Dimension). Es muss eine Rad-Objekttemperatur von mindestens 200°C beim Beschichten der Grundierung vorliegen.

Das grundierte Rad wird im Anschluss ohne weiteren Einbrennvorgang direkt mit Flüssig- Basislack (FREIOTHERM-Metallic-Basislack KO1808 oder FREIOTHERM-Hydro-Basislack WO1869) überlackiert. Die Radtemperatur sollte bei diesem Prozessschritt zwischen 60°C und 100°C liegen, je nach Art des Basislacks. Nach der Flüssiglackapplikation sollte das Rad ca. 10 Minuten ablüften.

Das abgelüftete Rad wird im Anschluss mit Acrylpulver PY1005BR999x\* beschichtet und anschließend wird der gesamte Lackaufbau nach den Einbrennvorgaben im technischen Datenblatt von PY1005BR999x\* eingebrannt.

Wichtig hierbei, um eine Farbtonkonstanz von Rad zu Rad zu erreichen muss die Basislackapplikation bei der gleichen Radtemperatur erfolgen.

Bei diesem Aufbauvorschlag handelt es sich um Angaben die unter Laborbedingungen ermittelt wurden und die in der Praxis abweichen können. Ein Abweichen vom Aufbauvorschlag durch z.B Glanzdrehen kann dazu führen, dass der FREOPOX-Pulverlack PB8904B vor der weiteren Bearbeitung eingebrannt werden muss um alle benötigten Eigenschaften zu erfüllen. Dies ist im Einzelfall vom Verarbeiter zu prüfen. Alle Angaben sind ohne Gewähr.

x\* beschreibt die Variante (A-Z)

Weitere Informationen enthalten unsere Sicherheits- und Technischen Datenblätter.