

# Richtlinien Einbrennen und Aushärten von Pulverlacken auf Basis PF1003/ PF1004

## Allgemein

Für eine einwandfreie Pulverbeschichtung ist das korrekte Einbrennen des Pulverlackes Grundvoraussetzung.

Hierfür müssen die vom Pulverlackhersteller geforderten Einbrennbedingungen und der Temperaturverlauf des zu beschichtenden Objekts während des Einbrennprozesses im Ofen bekannt und berücksichtigt werden.

Die Einbrennbedingungen des Pulverlackes gehen aus dem Technischen Datenblatt hervor.

## GSB- und Qualicoat

Für unsere Lagerqualitäten PF1003 und PF1004 wird für GSB- und Qualicoat-konforme Beschichtungen ein sehr enges Einbrennfenster vorgeschrieben (siehe Einbrenndiagramm – Abbildung 1).

Um die hohen Anforderungen der GSB-/Qualicoat-Richtlinien einzuhalten, ist dieses enge Einbrennfenster notwendig, damit gleichbleibende Qualität der Endbeschichtung garantiert werden kann.

Für den industriellen Einsatzzweck, können die Anforderungen an das Endprodukt stark variieren, so dass hier gegebenenfalls mit einer größeren Einbrenntoleranz gearbeitet werden kann.

Untersuchungen von PF1003 und PF1004 Qualitäten haben gezeigt, dass der Untergrund, insbesondere die Vorbehandlung/ Grundierung großen Einfluss auf das Endergebnis ausübt.

Eine Vorprüfung auf die Anforderungen, insbesondere, wenn die Einbrennbedingungen im Randbereich des Einbrennfensters gewählt werden, ist notwendig.

Weitere Informationen enthalten unsere Sicherheits- und Technischen Datenblätter.

Abbildung 1

