



PP5101C FREIOTHERM-Pulverlack

Produktbeschreibung

| | | | |
|---------------------------------------|---|--|--|
| Produkttechnologie | Pulverlack für den industriellen Außeneinsatz | | |
| Anwendung Branche | z.B. Bau und Sanitär | | |
| Oberfläche | glatt | | |
| Glanz | matt | | |
| Verlauf | gut | | |
| Mechanische Beständigkeit | gut | | |
| Kratzbeständigkeit | gut | | |
| Licht- und Wetterbeständigkeit | gut | | |

Allgemeine Produkteigenschaften

| | | | |
|---------------------------|---|----------------------|-----------------|
| Bindemittelbasis | Polyesterharz | | |
| Farbton | alle gängigen Farbtöne | | |
| Glanzgrad | matt | 15-21 GU, Winkel 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Dichte | 1,2-1,7 g/cm ³ je nach Farbton | | theoretisch |
| Lagerbeständigkeit | im Originalgebinde mindestens 36 Monate bei 5 bis 25 °C. Pulverlacke sind kühl und trocken zu lagern. | | |
| | Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich. | | |

Anwendung und Verarbeitung

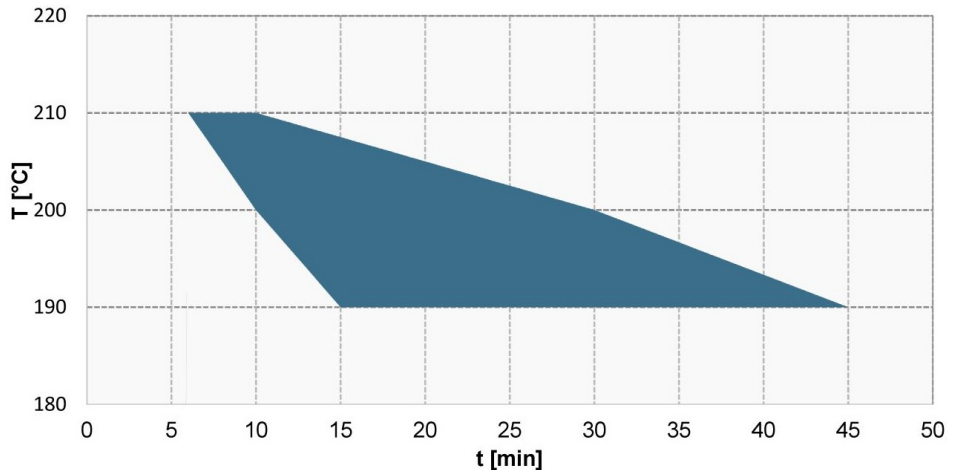
| | | | |
|--------------------------------|--|--|-------------|
| Vorbehandlung | Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren). | | |
| Empfohlene Schichtdicke | 60-80 µm | | |
| Auftragsmenge | ca. 0,1 kg/m ² , Schichtdicke 70 µm | | theoretisch |
| Verarbeitung/ Aufladung | Corona, Tribo | | |



PP5101C FREIOTHERM-Pulverlack

Aushärtung

Empfohlene Objekttemperatur 10 Minuten bei 200 °C.
Einbrennfenster geprüft im Farbton 9010.



| | | | |
|---|------------|------------|------------|
| Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C | 190 | 200 | 210 |
| Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes | 15 | 10 | 6 |
| Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes | 45 | 30 | 10 |

Hinweis zur Aushärtung

Farbiger Bereich = Einbrennbedingungen mit guten Endeigenschaften

Die dargestellten Einbrennbedingungen basieren auf Ergebnissen von Laborversuchen und sind deshalb nur eine Orientierungshilfe für die Einstellung der Beschichtungsanlagen des verarbeitenden Unternehmens. Die Verantwortung zur Sicherstellung der vollständigen Aushärtung der Beschichtung obliegt dem verarbeitenden Unternehmen. Die vollständige Aushärtung der Beschichtung muss anhand repräsentativer Originalteile unter Serienbedingung mit ergänzenden analytischen Prüfungen und Beständigkeitsprüfungen überprüft werden. Für eine Beratung stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Verträglichkeit

Die Verträglichkeit mit anderen Pulverlacken muss geprüft werden.

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Ausbesserungslack

auf Anfrage. Details siehe EFD-Info Nr. 4.

Mechanische Prüfungen

Probenbeschreibung

Auf Stahlblech
60-80 µm Schichtdicke
10 Minuten 200°C Objekttemperatur
Produkt PP5101CRA910

Gitterschnittprüfung

Gt 0

DIN EN ISO 2409

Tiefungsprüfung

>3 mm

DIN EN ISO 1520



PP5101C FREIOTHERM-Pulverlack

Schlagprüfung

>60 kg cm (front)

DIN EN ISO 6272-1

Klimatische Prüfungen

| | | | |
|---------------------------------------|---|-------|------------------------|
| Probenbeschreibung | Auf zinkphosphatiertem Stahlblech Produkt PP5101CRA910 | | |
| Kondenswasser-Konstantklima | Belastungsdauer | 500 h | DIN EN ISO 6270-2 (CH) |
| | Enthftung Schnitt | <1 mm | DIN EN ISO 4628-8 |
| Neutrale Salzsprühnebelprüfung | Belastungsdauer | 240 h | DIN EN ISO 9227 (NSS) |
| | Enthftung Schnitt | <1 mm | DIN EN ISO 4628-8 |

Chemikalienbeständigkeit

| | |
|-------------------------|--|
| Einflussfaktoren | Die Chemikalienbeständigkeit ist abhängig von der Konzentration, Temperatur, Belastungsdauer und Testmethode. Dies ist je nach Anwendungsfall zu prüfen. |
|-------------------------|--|

Hinweise

| | |
|---------------------------------------|---|
| Arbeits- und Gesundheitsschutz | Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden. |
| Prüfbedingungen | Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar. |