



PB8905S FREOPOX-Pulverlack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	Pulverlackgrundierung für Leichtmetallräder
Anwendung Branche	z.B. Automobil
Verlauf	sehr gut
Entgasung	sehr gut

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Epoxid-Polyesterharz		
Glanzgrad	hochglänzend	80-100 GU, Winkel 60° bei 10 Min./200°C auf Aluminiumblech Q-Panel A36	DIN EN ISO 2813
Prüfschichtdicke	90 +/- 5 µm		
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

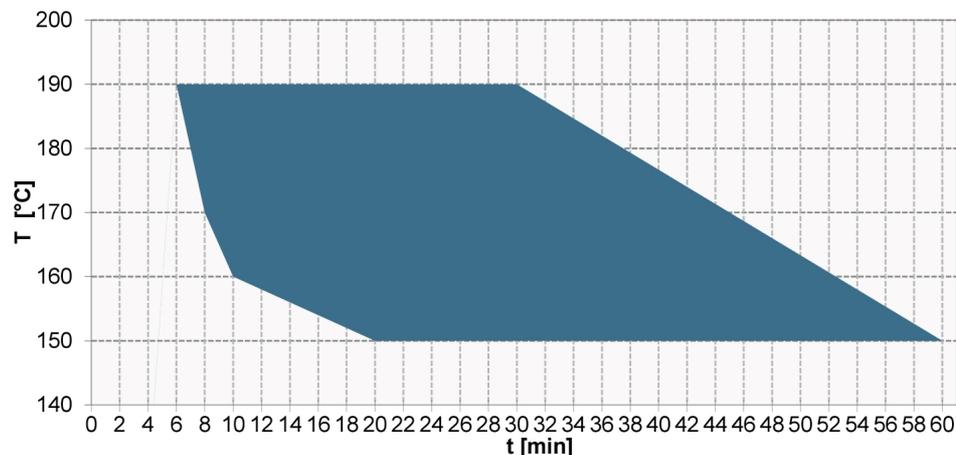
Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren, Chromatieren). Hierzu verweisen wir auf die Richtlinien von Qualicoat, GSB und Qualisteelcoat.
Verarbeitung/ Aufladung	Corona



PB8905S FREOPOX-Pulverlack

Aushärtung

Einbrennfenster geprüft im Farbton RAL 9005



Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C	150	160	170	180	190
Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes	20	10	8	7	6
Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes	60	52,5	45	37,5	30

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

Weiterverarbeitung

Zur Überlackierung, zum Bedrucken oder Verkleben muss die lackierte Oberfläche fett-, silikon- und staubfrei sowie trocken sein. Beim Verkleben ist eine Vorreinigung mit einem lackverträglichen Reinigungsmittel, z.B. Isopropanol 50% in Wasser, angebracht.



PB8905S FREOPOX-Pulverlack

Mechanische Prüfungen

Gitterschnittprüfung	Gt 0	DIN EN ISO 2409
Tiefungsprüfung	>6 mm	DIN EN ISO 1520

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.