

**PRODUKTDATENBLATT****SERIE 11J Epoxyd glatt matt ENDURANCE**

Beschichtungspulver auf Basis von Epoxydharzen für den Innenbereich

**Zusammensetzung**

Beschichtungssystem auf Basis ausgewählter, Epoxidharze mit geeignetem Härter und speziellen licht-, chemikalien und hitzebeständigen Pigmenten. Sie enthalten kein TGIC, Cadmium, Blei oder Chromate.

**Eigenschaften**

- ausgezeichneter Verlauf
- hohe Chemikalienresistenz
- sehr hoher Korrosionsschutz
- schlagfeste Oberfläche
- hohe Elastizität
- erhöhte Kratzbeständigkeit

**Oberfläche****Serie 11**

glatt, matt - halbmatt, 5 – 40 GE

**Farben**

In den meisten RAL-Farben und Metallics lieferbar. Sonderfarben auf Wunsch möglich..

**Spezifisches Gewicht**

1,3 – 1,7 g/cm<sup>3</sup>, je nach Farbe

**Theoretische Ergiebigkeit**

ca. 10 – 12 m<sup>2</sup>/kg, bei 60 µm Schichtdicke

**Verpackung**

Kartons à 25 kg im Polyethylensack.

**Besonderheiten**

Dieses Pulver wurde speziell als Grundierpulver mit erhöhtem Korrosionsschutz rezeptiert. In Kombination mit einem geeigneten Deckpulverlack, z. B. ein Polyesterpulver der Serie 5 ist ein Überschreiten der Korrosionsklasse C5 M möglich.

Bei einer Überbeschichtung mit Pulverlack kann sowohl die Grundierung angeliert werden, z. B. bei 120°C 10 min, oder eben gemäß Datenblatt durchgehärtet werden.

Wir empfehlen für einen erhöhten Korrosionsschutz auf Stahl eine gestrahlte Oberfläche SA 2 ½.

**Anwendungsbereich**

- Grundierungen
- dekorative und funktionale Innenwandungen
- Laboreinrichtungen
- Maschinenbau
- Armaturen für Gas und Wasser

**Lagerfähigkeit**

24 Monate, max. 30°C  
kühl und trocken lagern  
vor direkter Sonneneinstrahlung schützen

**Verarbeitung**

Alle marktüblichen Applikationsgeräte wie „Korona“ oder „Tribo“. Metallic-Pulverlacke müssen auf Ihre Eignung zur Triboapplikation geprüft werden.

**Vorbehandlung**

Die Oberfläche muss frei von Oxidations-, Zunder-, Öl-, Fett- oder Trennmittelrückständen sein.

Eine Vorbehandlung gemäß den Vorgaben der Vorbehandlungshersteller bzw. der Gütegemeinschaften wird empfohlen.

Eine geeignete Vorbehandlung ist entsprechend der Anforderung zu wählen.

**Aluminiumwerkstoffe**

chromatieren (nach DIN 50939), anodisieren bzw. geeignete chromfreie Vorbehandlung

**Bandverzinkter Stahl**

chromatieren, Zn-Phosphatierung bzw. geeignete chromfreie Vorbehandlung

**Stückverzinkter Stahl**

chromatieren (nach DIN 50939), Zn-Phosphatierung, bzw. geeignete chromfreie Vorbehandlung, oder Sweepen

**Stahl**

Zn-Phosphatierung, bzw. Strahlen mit geeignetem Korrosionsprimer, Eisen-Phosphatierung



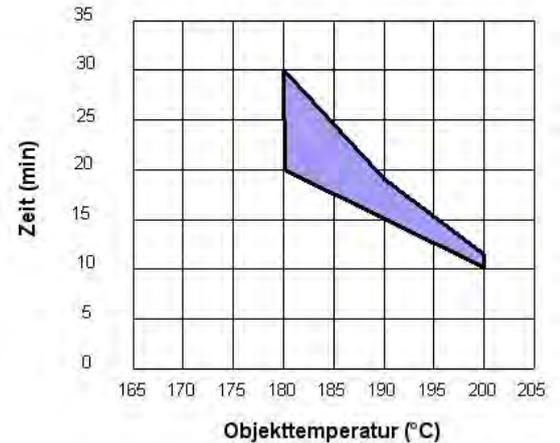
## Einbrennbedingungen

Die angegebenen Einbrennbedingungen sind einzuhalten.

Eine Unter- oder Übervernetzung kann die technologischen Eigenschaften des Pulverlacks ganz oder teilweise beeinträchtigen.

### Serie 11

Objekttemp.	Haltezeit bei Objekttemp.	
	minimal	maximal
180°C	20 min.	30 min.
190°C	15 min.	19 min.
200°C	10 min.	12 min.



## Technologische Eigenschaften

Alle Ergebnisse wurden auf bei einer Schichtdicke von 60 µm mit Epoxydpulver der Farbe RAL 9005 auf 0,8 mm phosphatierten Unichim-Blechen durchgeführt.

Prüfung	Prüfstandard	Ergebnis
Gitterschnitt	ISO 2409	GT 0
Buchholz-Härte	ISO 2815	90 – 100
Bleistifthärte	ASTM D 3363	2H – 3H
Erichsen-Test	ISO 1520	5 - 7 mm
Dornbiegetest	ISO 1519	≤ 5 mm
Schlagtiefung	ISO 6272	5 Nm, direkt und indirekt
Neutraler Salzsprühtest	ISO 9227	> 1440 h Unterwanderung am Schnitt ≤ 1 mm
Kondenswasser-Konstantklima	ISO 6270	>1440 h, keine Blasenbildung, keine Veränderung des Films
UV-Beständigkeit (500 W Lampe)		Leichte Farbveränderung nach 5 Std.

## Chemische Beständigkeit

Beständig gegen aliphatische und aromatische Lösemittel, Alkohol, verdünnte Säuren und Laugen.

Nicht beständig gegen Ketone oder chlorierte Lösemittel.

## Rückgewinnbarkeit

Rückgewinnungspulver sollte möglichst kontinuierlich und in kleinen Mengen dem Frischpulver zugefügt werden.

Metallicpulver bedürfen einer besonderen Sorgfalt. Da nicht alle Metallicpulverlacke gleich Verarbeitungsstabil sind, müssen folgende Faktoren berücksichtigt werden:

- Grenzmuster bzgl. Farbe/Effekt müssen festgelegt werden.
- Das Verhältnis Frischpulver/Rückgewinnungspulver soll über den gesamten Prozess möglichst konstant gehalten werden.
- Der Anteil Rückgewinnungspulver soll 20% nicht übersteigen.

## Hinweis

Die vorliegende anwendungstechnische Beratung basiert auf unseren Erfahrungen und entspricht dem derzeitigen Erkenntnisstand. Sie befreit den Kunden nicht davon, unsere Produkte in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck zu prüfen.

Unsere Empfehlungen sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag.