

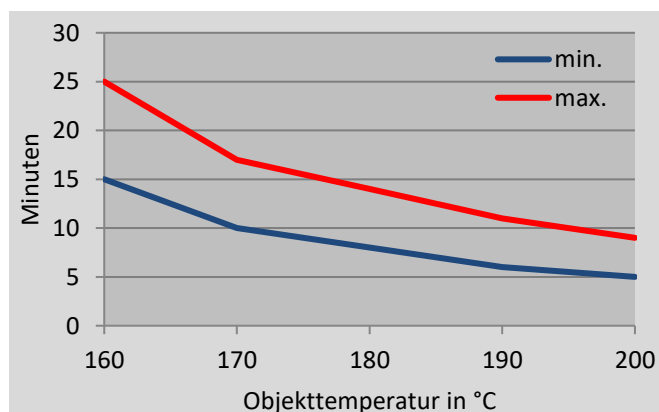
Technisches Merkblatt

Artikel-Nr.: **13594**
 Merkblatt-Nr.: **2521**
 Version: **05**

POLYFLEX® EP-20-Korroflexprimer-NT-GU verlaufend ausgasend Corona Seidenmatt 20

Seidenmattes Grundierpulver auf Epoxydharzbasis mit sehr guter Entgasungseigenschaft, sehr gutem Verlauf, guter Deckfähigkeit und sehr guter Zwischenschichthaftung bei der Überbeschichtung mit einer Pulverdeckbeschichtung. Die Anwendungen erfolgen vorwiegend auf feuer- und spritzverzinktem Stahl wie auch auf gestrahltem Stahl und Leichtmetalldruckguss.

Anwendungen	Geländer, Hydranten, Druckgussteile aller Art, Armaturen, Maschinengehäuse u.v.m.	
Farbtöne	RAL 7035, 7043, 1M1269 PP-Oxydrot, 2M4933 Weiss ca. RAL 9010, 3M1805 PP-Olivgrün, 3M1806 PP-Schwarz - Sondertöne auf Anfrage (Mindestmenge)	
Oberfläche	Glatt verlaufend	
Glanz	Seidenmatt, 5 – 25 Glanzeinheiten (60°)	
Pulver-Eigenschaften	Kornverteilung	kleiner 29 µm: 40 – 47% HELOS H1708 kleiner 122 µm: 98 – 100%
	Dichte	1.3 – 1.7 g/cm³ je nach Farbton unterschiedlich; kann auf Wunsch pro Farbton angegeben werden
Materialverbrauch	g/m² = Dichte (g/cm³) x Schichtdicke (µm)	
Schichtdicke	Empfehlung	70 – 90 µm je nach Farbton
	Maximum	150 µm
Applikation	Die Applikation kann mit allen gängigen Elektrostatischenanlagen erfolgen. Bessere Ergebnisse bezüglich Ausgasung werden erhalten, wenn die Pulvergrundierung vor der Deckbeschichtung ausgehärtet und nicht nur angeliert wird. Um Oberflächenstörungen zu vermeiden, empfehlen wir, diesen Pulverlacktyp nicht mit anderen Pulverlacken zu mischen.	
Verpackung	<ul style="list-style-type: none"> • 20/25 kg Karton • 500 kg Octobox • 450/500 kg Big Bag Weitere Abpackvarianten sind auf Anfrage möglich.	
Einbrenndiagramm	Einbrennempfehlung: 15 min bei 160 °C Objekttemperatur	



Einbrennbedingungen:

200°C	6 min. Haltezeit
190°C	7 min. Haltezeit
180°C	9 min. Haltezeit
170°C	12 min. Haltezeit
160°C	15 min. Haltezeit

Untergründe

Stahl/Eisen, Feuerverzinkung, Aluminium. Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Wir empfehlen folgende Vorbehandlungen:

Aluminium und Legierungen Geeignete nasschemische Vorbehandlung

Stahl/Eisen Strahlen mit geeignetem Strahlgut (Reinheitsgrad mind. SA 2½ gemäss DIN 55928 Teil 4 „metallisch blank“) oder geeignete nasschemische Vorbehandlung.

Feuerverzinkung Geeignete nasschemische Vorbehandlung oder Sweepen

Physikalische Eigenschaften

geprüft auf:
Stahlblech o.8mm ST1405
doppelt dekapiert V1094

Schichtdicke
70 – 90 µm

Gitterschnitt GT 0

(DIN ISO 2409)

Dornbiegeprüfung ≤ 8 mm*

(DIN ISO 1519)

Schlagtiefe front ≥ 5 Nm* (~44 inchpound)

ASTM D 2794 reverse ≥ 2.5 Nm* (~44 inchpound)

Erichsentiefung ≥ 3 mm*

(DIN ISO 1520)

(*) Risse; keine Ablösung mit Klebeband

Beständigkeiten

geprüft auf:

Stahlbleche S235 JR, Strahlung
SA 2 ½, Rauheitsgrad mittel (G)

Schwitzwassertest 480 h keine Blasenbildung

DIN ISO 6270

Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm

Salzsprühtest

DIN ISO 9227

720 h keine Blasenbildung

Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm

Anritzung der Bleche gem. DIN EN ISO 12944-6 Anhang A. Ritzwerkzeug: Ritzstift van Laar, Modell 426

Materialzulassungen

Qualisteelcoat C4-H PE-0084 mit folgendem Aufbau: Stahl SA 2.5 (30-40µm Rautiefe), Zinkphosphatierung, Decklack PES-135 (Qualicoat P-1131)

PE-0086 mit folgendem Aufbau: Stahl SA 2.5 (30-40µm Rautiefe), Zinkphosphatierung, Decklack PUR-151

C5 M / I lang

Nach DIN EN ISO 12944-6 – IFO-Bericht auf Anfrage

Produktqualifikation der **Deutschen Bahn** entsprechend DBS 918 340

Ausbesserungen

Für Ausbesserungen (Gehängeretuschen) steht unser Rep-Set Art.Nr. 12155 zur Verfügung.

Nachbehandlung beschichteter Teile

Zum Bedrucken, Bekleben, Etikettieren, Folienkaschieren, Überbeschichten und anderen Nachbehandlungen werden entsprechende Vorversuche empfohlen. Für die Verpackung sind geeignete weichmacherfreie Materialien zu verwenden. Schwitzwasser ist zu vermeiden.

Lagerung

Lagerbedingungen In Originalgebinde kühl und trocken lagern bei max. 25 °C
Nicht direkter Sonneneinstrahlung aussetzen

Lagerbeständigkeit 18 Monate ab Produktionsdatum unter o.g. Bedingungen

Sicherheitsratschläge

Untere Explosionsgrenze siehe Sicherheitsdatenblatt

Weitere Informationen sind dem Sicherheitsdatenblatt und den CEPE-Broschüren „Sicheres Pulverlackieren“ und „Ergebnisse der experimentellen Toxikologiestudie über wärmehärtbare Pulverlacke“ zu entnehmen.

Hinweis:

Die Angaben in diesem Merkblatt über Eigenschaften und Anwendungen der genannten Erzeugnisse geben wir nach unserem Wissen aufgrund unserer Entwicklungsarbeiten und praktischen Erfahrungen an. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten ist die Darstellung aller Einzelheiten nicht möglich. In Zweifelsfällen stehen unsere Anwendungstechniker für Auskünfte zur Verfügung. Im Übrigen gelten die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Dieses Merkblatt wird periodisch überarbeitet. Unser Verkauf gibt Ihnen im Zweifelsfall Auskunft über die Gültigkeit der vorliegenden Dokumentation.



KARL BUBENHOFER AG, Hirschenstrasse 26, CH-9201 Gossau SG
Tel. +41 (0)71 387 41 41, Fax +41 (0)71 387 43 05, www.kabe-farben.ch