

TECHNISCHES MERKBLATT

Artikel:	11454	POLYFLEX® PES-55-NT Struktur grob Tribo/Corona Seidenglanz		
Version:	5			
Beschreibung:	Niedertemperatur Pulver für den Innenbereich auf Basis von Polyester- und Epoxidharzen. Ergibt seidengänzende Oberflächen mit grober Struktur. Stabilisiert gegen Überbrennen und Verfärbungen in direkt gasbefeueten Öfen.			
Anwendung:	Metallmöbel, Regalbauteile, Schaltschränke, Garderobenschränke, Maschinengehäuse, Lampengehäuse, Küchengeräte, etc.			
Farbtöne:	Praktisch alle Farbtöne mit wenigen Einschränkungen			
Oberfläche:	Struktur grob			
Glanz:	Visuell seidenglanz			
Pulver-Eigenschaften:	Kornverteilung (HELOS H1708)	< 29 µm:	38 – 45 %	
		< 122 µm:	98 – 100 %	
	Dichte	1,4 – 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	80 – 100 µm je nach Farbton (bei Weiss eher 120 µm)		
	Maximum	150 µm		
Applikation:	Die Applikation kann mit allen gängigen Pulverbeschichtungsanlagen erfolgen. Diese Art Strukturpulver ist sehr empfindlich auf Fremdpulverstaub (farbige Punkte) und kann in verlaufenden Pulverlacken Krater verursachen. Um Oberflächenstörungen zu vermeiden, empfehlen wir, diesen Pulverlacktyp nicht mit anderen Pulverlacken zu mischen.			
Verpackung:	- 20/25 kg Karton - 500 kg Octobox - 450/500 kg Big Bag Weitere Abpackvarianten sind auf Anfrage möglich.			
Einbrennempfehlung:	10 min. bei 160°C Objekttemperatur			
	Objekttemperatur	min. Haltezeit in Minuten	max. Haltezeit in Minuten	
	200°C	3 min	6 min	
	180°C	5 min	10 min	
	160°C	10 min	24 min	
	140°C	27 min	45 min	
Untergründe:	Diverse Metalle oder auch als Decklack wie z.B. auf einer KTL-Grundierung. Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Unter Belastung empfehlen wir folgende Vorbehandlungen:			
	Aluminium	Geeignete nasschemische Vorbehandlung		
	Stahl	Eisen- oder Zinkphosphatierung		
Physikalische Eigenschaften:	1) Getestet auf: Stahlblech 0.8 mm ST1405 doppelt dekapiert V1094 Schichtdicke: 80 – 100 µm			
	Gitterschnitt (DIN ISO 2409)	1) GT 0		
	Dornbiegeprüfung (DIN ISO 1519)	1) ≤ 5 mm		

	Schlagtiefung (ASTM D 2794)	1) front	≥ 5 Nm	(~44 Inchpound)
		1) reverse	≥ 5 Nm	(~44 Inchpound)
	Erichsentiefung (DIN ISO 1520)	1) ≥ 7 mm		
Beständigkeiten:	geprüft auf: Stahlblech eisenphosphatiert			
	Schwitzwassertest (DIN ISO 6270)	500 h keine Blasenbildung	Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm	
	Salzsprühtest (DIN ISO 9227)	240 h keine Blasenbildung	Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm	
Materialzulassungen:	-			
Ausbesserungen:	Für Ausbesserungen (Gehängeretuschen) steht unser Rep-Set Art.Nr. 10006124 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 genannten 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.			
Hinweise:	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.			
Freigabedatum:	2/20/24			