

Artikel-Nr.: 12530  
Merkblatt-Nr.: 1942  
Version: 12

# Technisches Merkblatt

## POLYFLEX® EP-20-Korroflexprimer-GU ausgasend Corona Matt 10

Stumpfmattes Grundierpulver auf Epoxidharzbasis mit sehr guter Entgasungseigenschaft, sehr gutem Verlauf und 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.

### Anwendungen

Grundierung auf Geländer, Hydranten, Druckgussteile aller Art, Armaturen, Maschinengehäuse u.v.m.

### Farbtöne

RAL 7035, 7043, 1M1269 PP-Oxydrot, 2M4933 Weiss ca. RAL 9010, 3M1805 PPOlivgrün, 3M1806 PP-Schwarz – Sondertöne auf Anfrage (Mindestmenge)

### Oberfläche

Glatt verlaufend

### Glanz

Matt, < 15 Glanzeinheiten (60°)

### Pulver-Eigenschaften

**Kornverteilung**  
HELOS H1708

kleiner 29 µm: 40 – 47%

kleiner 122 µm: 98 – 100%

### Dichte

1.3 – 1.7 g/cm<sup>3</sup> je nach Farbton unterschiedlich; kann auf Wunsch pro Farbton angegeben werden

### Materialverbrauch

g/m<sup>2</sup> = Dichte (g/cm<sup>3</sup>) x Schichtdicke (µm)

### Schichtdicke

Empfehlung 70 – 90 µm je nach Farbton

Maximum 150 µm

### Applikation

Die Applikation kann mit allen gängigen Elektrostatikanlagen 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.

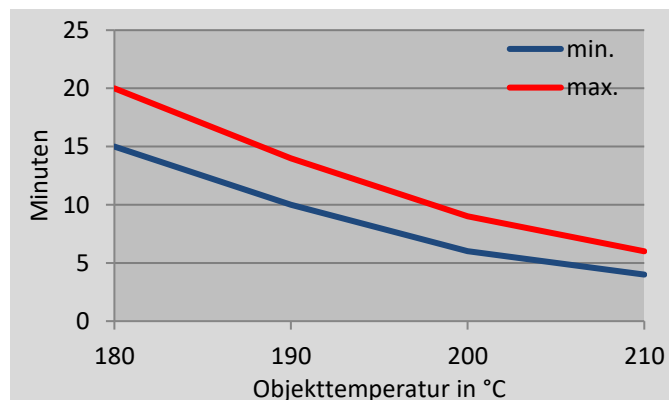
### Verpackung

- 20/25 kg Karton
- 500 kg Octobox
- 450/500 kg Big Bag

Weitere Abpackvarianten sind auf Anfrage möglich.

### Einbrenndiagramm

Einbrennempfehlung: 10 min bei 190 °C Objekttemperatur



#### Einbrennbedingungen:

210°C	4 min. Haltezeit
200°C	6 min. Haltezeit
190°C	10 min. Haltezeit
180°C	15 min. Haltezeit

<b>Untergründe</b>	Stahl/Eisen, Feuerverzinkung, Aluminium. Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Wir empfehlen folgende Vorbehandlungen:	
	<b>Aluminium</b>	Es ist eine geeignete nasschemische Vorbehandlung aufzubringen
	<b>Stahl/Eisen</b>	Strahlen mit geeignetem Strahlgut ( <b>Reinheitsgrad mind. SA 2 1/2</b> gemäss DIN 55928 Teil 4 „metallisch blank“) oder geeignete nasschemische Vorbehandlung.
<b>Physikalische Eigenschaften</b>	<b>Gitterschnitt</b> (DIN ISO 2409)	GT 0
geprüft auf:	<b>Dornbiegeprüfung</b> (DIN ISO 1519)	≤ 8 mm*
Stahlblech 0.8mm ST1405 doppelt dekapiert V1094	<b>Schlagtiefung front</b>	≥ 5.0 Nm* (~44 inchpound)
	ASTM D 2794 reverse	≥ 2.5 Nm* (~22 inchpound)
	<b>Erichsentiefung</b> (DIN ISO 1520)	≥ 3 mm*
Schichtdicke 70 – 90 µm	<b>Buchholzhärte</b>	≥ 90 (* Risse; keine Ablösung mit Kleband)
<b>Beständigkeiten</b>	<b>Schwitzwassertest</b> DIN ISO 6270	480 h keine Blasenbildung Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm
geprüft auf:	<b>Salzsprühtest</b> DIN ISO 9227	720 h keine Blasenbildung Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm
Stahlbleche S235 JR, Strahlung SA 2 1/2, Rauheitsgrad mittel (G)	Anritzung der Bleche gem. DIN EN ISO 12944-6 Anhang A. Ritzwerkzeug: Ritzstift nach van Laar, Modell 426	
<b>Materialzulassungen</b>	<b>Qualisteelcoat C4-H</b>	<b>PE-0083</b> mit folgendem Aufbau: Stahl SA 2.5 (30-40µm Rautiefe), Zinkphosphatierung, Decklack PES-135 (Qualicoat P-1131)
	<b>C5 M / I lang</b>	<b>PE-0085</b> mit folgendem Aufbau: Stahl SA 2.5 (30-40µm Rautiefe), Zinkphosphatierung, Decklack PUR-151 Nach DIN EN ISO 12944-6 – IFO-Bericht auf Anfrage
<b>Nachbehandlung beschichteter Teile</b>	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.	
<b>Ausbesserungen</b>	Für Ausbesserungen (Gehängeretuschen) steht unser Rep-Set Art.Nr. 12155 zur Verfügung.	
<b>Lagerung</b>	<b>Lagerbedingungen</b>	In Originalgebinde kühl und trocken lagern bei max. 25 °C Nicht direkter Sonneneinstrahlung aussetzen
	<b>Lagerbeständigkeit</b>	18 Monate ab Produktionsdatum unter genannten Bedingungen
<b>Sicherheitsratschläge</b>	<b>Untere Explosionsgrenze</b>	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