

INVERPUL PULVERLACK MP BT METALLIC

Materialbeschreibung

Pulverlack auf Epoxid-Polyester-Basis in Metallic-Effekt für den Innenbereich und bedingten Ausseneinsatz. Es werden nur kennzeichnungsfreie Rohstoffe eingesetzt. Einbrennbedingungen ab 160°C.

Eigenschaften

- Ausgezeichnete mechanische Eigenschaften
- Guter Verlauf bei hoher Deckfähigkeit
- Gute Lagerstabilität
- Universelle Verarbeitbarkeit
- Ansprechende Metallic-Effekte

Einsatzbereich

- Stahlmöbel
- Haushaltsgeräte
- Laden- und Regalbau
- Gartenmöbel und -geräte
- Büromöbel
- Heizkörper
- Betriebseinrichtungen

Oberfläche / Farben

- Gruppe 324: INVERBOND Metallic AL
- Gruppe 325: INVERBOND Metallic
- Gruppe 326: Metallic Al
- Gruppe 327: Metallic

In allen RAL-Farben, nach Vereinbarung auch Sonderfarben.

Dichte

1,3 - 1,7 g/cm³ je nach Farbe

Lagerfähigkeit

18 Monate (kühl und trocken lagern, nicht > 25°C)

Verpackung

In Einwegkarton mit PE-Sack zu 25 kg

Mechanische Eigenschaften und Beständigkeitsprüfungen

Die technologischen Eigenschaften und Beständigkeitsprüfungen wurden bei einer Schichtdicke von $60 \pm 10 \mu\text{m}$ auf zinkphosphatisiertem 0,7 mm Stahlblech ermittelt.

| Prüfung | Prüfnorm | Prüfwert |
|---|-------------------------------------|--|
| Gitterschnitt | ISO 2409 | 0 (1mm Schnittabstand) |
| Eindruckhärte | ISO 2815 | ≥ 80 |
| Biegeprüfung | ISO 1519 | $\leq 5 \text{ mm}$ |
| Tiefung | ISO 1520 | $\geq 5 \text{ mm}$ |
| Schlagtiefe | ASTM 2794 | $\geq 20 \text{ inch-pound}$ |
| Reflektometerwert Gruppe 324 Gruppe 325 Gruppe 326 Gruppe 327 | ISO 2813 | 31 - 100 E/ 60° |
| Kesternichtest | ISO 3231 (0,21 SO ₂) | i.O. (n. 20 Runden) |
| Korrosionstest | ISO 9227 | Unterwanderung $\leq 1\text{mm}$ (n.500 h) |
| Kondenswassertest | ISO 6270 | Unterwanderung $\leq 1\text{mm}$ (n.500 h) |

Vorbehandlung

Die Art der Vorbehandlung muss auf die gewünschten Anforderungen im Einzelfall abgestimmt sein.

| | Alu | | Verz. Stahl | | Stahl | |
|-------------------------------|---------|---|-------------|---|-------|---|
| | I | A | I | A | I | A |
| Entfettung | ✓ | | ✓ | | ✓ | |
| Chromatierung DIN EN 12487 | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | |
| Voranodisierung | | | | | | |
| Chromfrei | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | | |
| Eisenphosphatierung | | | | | ✓ | ✓ |
| Zinkphosphatierung | | | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Sandstrahlen | | | | | ✓ | ✓ |
| Sweepen | | | ✓ | ✓ | | |
| | I Innen | | A Außen | | | |

Technisches Merkblatt

INVER GmbH
Siemensstraße 6
84051 Essenbach-Altheim
Tel. +49 (0) 8703 / 90 65 83
Fax +49 (0) 8703 / 90 65 88
Deutschland

Verarbeitung

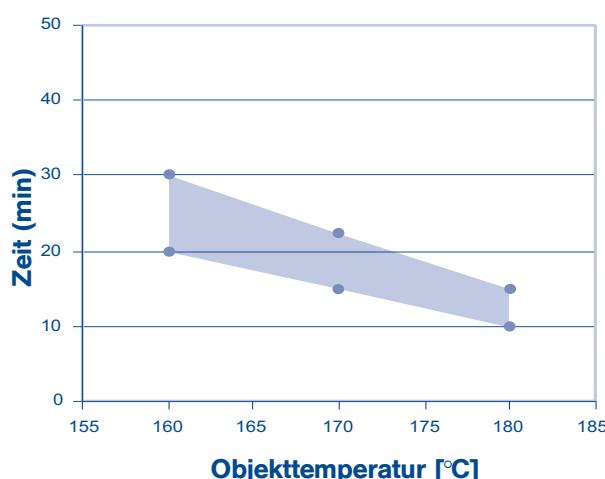
Alle handelsüblichen ESTA - Anlagen mit Korona- oder Tribo-Aufladung können eingesetzt werden.

Bei der Verarbeitung von INVERPUL MP BT Metallics auf Tribo-Anlagen muss deren Eignung auf Verarbeitbarkeit durch entsprechende Versuche geprüft werden. Dazu sind unsere Verarbeitungshinweise für Metallic-Pulverlacke zu beachten.

Die allgemein bekannten Richtlinien, Vorschriften und Sicherheitsmaßnahmen sind einzuhalten, (z.B. VDE-Bestimmungen, VDM-Merkblatt 24371)

Einbrennbedingungen

Die Angaben bezogen auf Objekttemperatur sind grundsätzlich zu beachten. Zur Ermittlung der optimalen EB - Bedingungen werden abgestimmte Praxisversuche auf den entsprechenden Werkstücken empfohlen.



| Temperatur [°C] | Min. Zeit [min] | Max. Zeit [min] |
|-----------------|-----------------|-----------------|
| 160 | 20 | 30 |
| 170 | 15 | 22 |
| 180 | 10 | 15 |

Allgemein

Unsere anwendungstechnischen Beratungen in Wort und Schrift erfolgen nach bestem Wissen nach dem derzeitigen Kenntnisstand in Wissenschaft und Praxis. Sie sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Unsere Empfehlungen entbinden den Käufer nicht unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Einsatzzweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.