

TECHNISCHES MERKBLATT

PE-0084 / PE-0086

DBS 918 340

Artikel:	13594	POLYFLEX® EP-20-Korroflexprimer-NT-GU verlaufend Corona Seidenmatt 20	
Version:	7		
Beschreibung:	Niedertemperatur Primer auf Basis von Epoxidharzen. Ergibt matte Oberflächen mit sehr gutem Verlauf. Ermöglicht aufgrund sehr guter Entgasungs-, Benetzungs- und Kantenabdeckungseigenschaften eine signifikant verbesserte Korrosionsbeständigkeit. Hervorragende Haftung auf dem Untergrund zusammen mit sehr guter Zwischenschicht-Haftung machen diese Pulverbeschichtung für Überbeschichtungen geeignet.		
Anwendung:	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:	Visuell seidenmatt 5 – 25 Glanzeinheiten (60°)		
Pulver-Eigenschaften:	Kornverteilung (HELOS H1708)	< 29 µm: 40 – 47 % < 122 µm: 98 – 100 %	
	Dichte	1.3 – 1.7 g/cm ³ Je nach Farbton unterschiedlich; kann auf Wunsch pro Farbton angegeben werden	
Materialverbrauch:	g/m ²	= Dichte (g/cm ³) x Schichtdicke (µm)	
Schichtdicke:	Empfehlung	70 – 90 µm je nach Farbton	
	Maximum	150 µm	
Applikation:	Die Applikation kann mit allen gängigen Pulverbeschichtungsanlagen 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.		
Einbrennempfehlung:	15 min. bei 160°C Objekttemperatur		
	Objekttemperatur	min. Haltezeit in Minuten	max. Haltezeit in Minuten
	200°C	6 min	10 min
	190°C	7 min	12 min
	180°C	9 min	15 min
	170°C	12 min	20 min
	160°C	15 min	25 min
Untergründe:	Stahl/Eisen, Feuerverzinkung, Aluminium. Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Wir empfehlen folgende Vorbehandlungen:		
	Aluminium	Geeignete nasschemische Vorbehandlung	
	Stahl	Strahlen mit geeignetem Strahlgut (Reinheitsgrad mind. SA 2½ gemäss DIN 55928 Teil 4 „metallisch blank“) oder geeignete nasschemische Vorbehandlung.	
Physikalische Eigenschaften:	1) Getestet auf: Stahlblech 0.8 mm ST1405 doppelt dekapiert V1094 Schichtdicke: 70 – 90 µm		

Gitterschnitt (DIN ISO 2409)	1) GT 0
Dornbiegeprüfung (DIN ISO 1519)	1) $\leq 8^*$ mm
Schlagtiefung (ASTM D 2794)	1) front ≥ 5 Nm* (~44 Inchpound) 1) reverse ≥ 2.5 Nm* (~22 Inchpound)
Erichsentiefung (DIN ISO 1520)	1) $\geq 3^*$ mm
(*) Risse; keine Ablösung mit Klebeband, mit unbewaffnetem Auge	
Beständigkeiten:	geprüft auf: Stahlbleche S235 JR, Strahlung SA 2 ½, Rauheitsgrad mittel (G)
Schwitzwassertest (DIN ISO 6270)	480 h keine Blasenbildung 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 C4-H 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 DB	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. 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:	2/21/24