

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

REESA Pulverlack hochglänzend

6UP020

Produkteigenschaft

REESA Pulverlack hochglänzend basiert auf einem TGIC-freiem Pulver, gefertigt aus einem gesättigtem Polyester-Carboxylatharzsystem, für den generellen Einsatzbereich im Außenbereich. Die Pulverbestandteile wurden speziell aufgrund ihrer hohen UV- und Witterungsbeständigkeit ausgewählt.

Anwendungsgebiet

REESA Pulverlack hochglänzend ist u.a. geeignet für Industrie- und Agrarmaschinen, Aluminium- und Eisenfenster sowie Leuchten. Der Einsatz kann auf den meisten entfetteten, sauberen und trockenen Metalluntergründen erfolgen.

Substrateigenschaften

Substrat	Vorbehandlung	Normen
Stahl	Chemische Vorbehandlung und Entfettung zur Verbesserung des Korrosionsschutzes erforderlich.	n. a.
Verzinkung	Bitte vor Verwendung anwendungstechnische Beratung anfordern.	n. a.
Aluminium	Chemische Vorbehandlung und Entfettung erforderlich.	n. a.

Der Untergrund muss fest, tragfähig, trocken und sauber sein. Altanstriche sowie Rost, Staub, Walzhaut, Öl, Fett, Wachs und andere trennend wirkende Substanzen restlos entfernen. Zu anderen Untergründen ist anwendungstechnische Beratung erforderlich. Für Erst- und Überholungsbeschichtungen sind die für Industripulverarbeiten erforderlichen Untergrundvorbehandlungen richtungsweisend.

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

TECHNISCHE DATEN

Polymerisationsbedingungen:

Temperatur Bauteil	Aushärtetemperatur
180 °C	ca. 20 Min.
190 °C	ca. 15 Min.
200 °C	ca. 10 Min.

Eine anschließende Nachkühlphase bis 60 °C ist vor dem Abhängen der Teile zwingend erforderlich.

Die Verarbeitung ist generell sowohl mit elektrostatischer als auch tribostatischer Applikationsweise möglich. Die Verarbeitung mit elektrostatischer Verarbeitungstechnik ist bei 40 – 90 kV möglich.

Die Tribo-Verarbeitungsweise muss auf der jeweiligen Beschichtungsanlage vorab geprüft werden. Ein Wechsel von elektrostatischer zu Tribo-Verarbeitung darf nicht erfolgen.

Bei Nacharbeiten bzw. Überbeschichten von Teilbereichen kann es zur Haftungsverminderung zum Untergrund bzw. zwischen den Schichten kommen.

Für den Gesamteindruck ist bei der Applikation die Wolkenbildung zu vermeiden.

Beim Farbwechsel oder Wechsel auf eine andere Bindemittelbasis bzw. beim Wechsel des Pulverlieferanten, ist eine gründliche Anlagenreinigung notwendig.

Ob ggf. die Verwendung eines gesiebten Rückgewinnungsanteils kontinuierlich möglich ist, ist anlagenbezogen zu ermitteln. Diskontinuierlich ist diese ausgeschlossen.

Der ausreichende Abstand der Pulverpistole zum Werkstück ist immer sicherzustellen, um Streifenbildungen zu vermeiden.

Das Produkt nicht unter +8 °C (Untergrund, Luft, Material) sowie 30 – 70 % rel. Luftfeuchte verarbeiten.

Schichtdickenunterschiede können zu einem veränderten Aussehen der ausgehärteten Beschichtung führen. Bei Handbeschichtungen ist wegen ungleichmäßigem Pulverauftrag mit Glanz- und Farbtenschwankungen zu rechnen.

Bei Überschreitung der zulässigen Staubkonzentration Gefahr einer Staubexplosion (s. auch im Sicherheitsdatenblatt).

Die Parameter sind Standardempfehlungen, die anlagenabhängig variieren können.

Das Produkt ist nur für industrielle Verwendung.

TECHNISCHES DATENBLATT

Fachinformationen für Planer und Verarbeiter

Physikalische Parameter:

Dichte	ca. 1,65 kg/l	farbtonabhängig
Glanzgrad	hochglänzend	
Trockenfilmdicke	70 – 80 µm	Aus Dekorgründen sind höhere Schichtdicken ggf. erforderlich
Buchholzhärte	>= 80	gemäß DIN EN ISO 2815; nach Polymerisation, auf Stahlblech
Dornbiegeversuch	>= 4 mm	gemäß DIN EN ISO 1519; nach Polymerisation, auf Stahlblech
Erichsen Tiefungsprüfung	>= 5 mm	gemäß DIN EN ISO 1520; nach Polymerisation, auf Stahlblech
Kugelschlagprüfung	>= 2,5 Nm	gemäß ASTM D2794; nach Polymerisation, auf Stahlblech
Lagerung	Anbruchgebände luftdicht verschließen. Kühl aber frostfrei und trocken in ungeöffneter Originalverpackung bei 5 - max. 30 °C lagern. Vor direktem Wärmeeinfluss schützen.	
Mindesthaltbarkeit	24 Monate ab Produktionsdatum	

Beständigkeit:

Bei + 25 °C, auf phosphatiertem Stahlblech, nach Polymerisation		Norm
Beständigkeit gegen Luftfeuchtigkeit	500 h ohne Veränderung.	DIN EN ISO 6270
Beständigkeit gegen feuchte, Schwefeldioxid enthaltende Atmosphären	Kein Haftungsverlust nach 10 Zyklen.	DIN ISO 3231
Salzsprühnebelprüfung	Nach 1000 h beträgt Unterwanderung < 1 mm.	DIN EN ISO 9227
QUV-B Bewitterungszyklen (313 nm; 4h Kondensation (40 °C); 4h Bestrahlung (50 °C; 0,75 W/m²/nm, auf Aluminiumpanel; nach Polymerisation)	<= 50 % Glanzverlust nach 300 h.	

Für nähere Angaben kontaktieren Sie uns gern.

Die Verwendung geeigneter weichmacherfreier Verpackungsfolien und Etiketten, etc. ist durch Versuche sicherzustellen.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Suding & Soeken garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Suding & Soeken übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Suding & Soeken Technischen Datenblätter stehen auf unserer Homepage www.reesa.de zur Verfügung. Sicherheitsdatenblätter sind auf Anfrage erhältlich.