

## Technisches Datenblatt

### Epoxipulver

#### Zusammensetzung

Wärmehärtendes Beschichtungspulver auf Basis von Epoxidharzen.

#### Anwendungsgebiete

Epoxipulver wird wie folgt industriell eingesetzt:

- Kfz-Teile
- Stahlrohre
- Stahlflaschen
- Laborausstattungen
- Grundierungen

#### Vorbehandlung

Pulverlacke besitzen gute Haftung auf den meisten leitfähigen Untergründen, die absolut öl-, fett- und staubfrei sowie trocken sein müssen. Korrosionsschutz und Haltbarkeit hängen in erster Linie von der Art der Vorbehandlung ab.

#### Technische Eigenschaften

Eigenschaft	Prüfmethode	Ergebnis
Glanz	ISO 2813	5-100 @ 60°
Haftung	ISO 2409	Gt0
Härte	ISO 2815	ASTM D 3363= 95H – 3H
Schlagzähigkeit (direkt / rückseitig)	ISO 6272	> 2.5 N.m
Dornbiegeprobe	ISO 6860	0 – 10 mm
Ericksen	ISO 1520	≥ 5 mm
Salzsprühtest	ISO 7253	1000 Stunden ≤ 2 mm Unterwanderung am Anriss Keine Blasenbildung
Feuchtklimabeständigkeit	DIN 50017	1000 Stunden o.K. Gute Haftung. Keine Blasenbildung

Die Filmeigenschaften wurden an 50 – 70 µm dicken Pulverlackfilmen auf zinkphosphatierten Laborstahlblechen ermittelt.

#### Verarbeitungsdaten

Applikation:	Corona oder Tribo
Einbrennbedingungen:	10-30 Minuten bei 200°C -140°C (Objekt)
Schichtdicke:	40 – 60 µm
Lagerstabilität:	Bei max. 35°C - 12 Monate
Spezifisches Gewicht:	1.5 ±0.2 g/cm <sup>3</sup>
Theoretische Ergiebigkeit:	10 – 12 m <sup>2</sup> /Kg @ 60 µm
Fließigenschaften:	(ISO 8130/5) > 140
Korngrößenverteilung*(ASTM 5861-95):	Mittlerer Durchmesser X50 = 30 - 35 µm

\* Die Teilchengrößenverteilung kann auf die Applikationsanforderungen eingestellt werden

#### Überschichtung

Beim Überlackieren von pulverbeschichteten Teilen muß normalerweise die korrekte Erdung des Teils und eine Angemessene Sauberkeit der Oberflächen garantiert werden.

#### Weitere Hinweise