

Technisches Datenblatt

Pulverzink

Zusammensetzung

Wärmehärtendes Beschichtungspulver auf Basis von Epoxidharzen.

Anwendungsgebiete

Pulverzink ist wegen seinen hohen Zink-Gehalts ideal als Grundierschicht um den Korrosionsschutz zu erhöhen. Der Korrosionsschutz dieser Beschichtungen ist annähernd vergleichbar mit einer Feuerverzinkung. Die optische Qualität einer mit Zinkpulver grundierten Fläche übertrifft die einer feuerverzinkten allerdings bei weitem.

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	30-40 @ 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 – 15 mm
Ericksen	ISO 1520	≥ 5 mm
Salzsprühtest	ISO 7253	1000 Stunden ≤ 1 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 ³
Theoretische Ergiebigkeit:	10 – 12 m ² /Kg @ 60 µm
Fließeigenschaften:	(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