

# TECHNISCHES MERKBLATT

PE-0083 / PE-0085

<b>Artikel:</b>	12530	<b>POLYFLEX® EP-20-Korroflexprimer-GU verlaufend Corona Matt 10</b>	
<b>Version:</b>	13		
<b>Beschreibung:</b>	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.		
<b>Anwendung:</b>	Grundierung auf Geländer, Hydranten, Druckgussteile aller Art, Armaturen, Maschinengehäuse u.v.m.		
<b>Farbtöne:</b>	RAL 7035, RAL 7043 – Sondertöne auf Anfrage (Mindestmenge)		
<b>Oberfläche:</b>	Glatt verlaufend		
<b>Glanz:</b>	Visuell matt <15 – Glanzeinheiten (60°)		
<b>Pulver-Eigenschaften:</b>	<b>Kornverteilung</b> (HELOS H1708)	< 29 µm: 40 – 47 % < 122 µm: 98 – 100 %	
	<b>Dichte</b>	1.3 – 1.7 g/cm <sup>3</sup> Je nach Farbton unterschiedlich; kann auf Wunsch pro Farbton angegeben werden	
<b>Materialverbrauch:</b>	g/m <sup>2</sup>	= Dichte (g/cm <sup>3</sup> ) x Schichtdicke (µm)	
<b>Schichtdicke:</b>	<b>Empfehlung</b>	70 – 90 µm je nach Farbton	
	<b>Maximum</b>	150 µm	
<b>Applikation:</b>	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.		
<b>Verpackung:</b>	- 20/25 kg Karton - 500 kg Octobox - 450/500 kg Big Bag Weitere Abpackvarianten sind auf Anfrage möglich.		
<b>Einbrennempfehlung:</b>	10 min. bei 190°C Objekttemperatur		
	<b>Objekttemperatur</b>	<b>min. Haltezeit in Minuten</b>	<b>max. Haltezeit in Minuten</b>
	210°C	4 min	6 min
	200°C	6 min	9 min
	190°C	10 min	14 min
	180°C	15 min	20 min
<b>Untergründe:</b>	Stahl/Eisen, Feuerverzinkung, Aluminium. Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Wir empfehlen folgende Vorbehandlungen:		
	<b>Aluminium</b>	Geeignete nasschemische Vorbehandlung	
	<b>Stahl</b>	Strahlen mit geeignetem Strahlgut (Reinheitsgrad mind. SA 2½ gemäss DIN 55928 Teil 4 „metallisch blank“) oder geeignete nasschemische Vorbehandlung.	
<b>Physikalische Eigenschaften:</b>	1) Getestet auf: Stahlblech 0.8 mm ST1405 doppelt dekapiert V1094 Schichtdicke: 70 – 90 µm		

<b>Gitterschnitt</b> (DIN ISO 2409)	1) GT 0
<b>Dornbiegeprüfung</b> (DIN ISO 1519)	1) $\leq 8^*$ mm
<b>Schlagtiefung</b> (ASTM D 2794)	1) front $\geq 5.0 \text{ Nm}^*$ (~44 Inchpound) 1) reverse $\geq 2.5 \text{ Nm}^*$ (~22 Inchpound)
<b>Erichsentiefung</b> (DIN ISO 1520)	1) $\geq 3^*$ mm
<b>Buchholzhärte</b> (DIN ISO 2815)	$\geq 90$

(\*) Risse; keine Ablösung mit Klebeband, mit unbewaffnetem Auge

#### Beständigkeiten:

geprüft auf: Stahlbleche S235 JR, Strahlung SA 2 ½, Rauheitsgrad mittel (G)

<b>Schwitzwassertest</b> (DIN ISO 6270)	480 h keine Blasenbildung Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm
<b>Salzsprühtest</b> (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:

-	-
<b>Qualisteelcoat C4-H</b>	PE-0083 mit folgendem Aufbau: Stahl SA 2.5 (30-40µm C4-H Rautiefe), Zinkphosphatierung, Decklack PES-135 (Qualicoat P-1131) PE-0085 mit folgendem Aufbau: Stahl SA 2.5 (30-40µm Rautiefe), Zinkphosphatierung, Decklack PUR-151
<b>C5 M / I lang</b>	Nach DIN EN ISO 12944-6 – IFO-Bericht auf Anfrage

#### 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:

2/20/24