

Serie 18 Fassadenanwendung – FlexCURE

PULVERBESCHICHTUNG FÜR DIE FASSADENANWENDUNG UND STAHLBAU
BASIS: POLYESTER

Anwendungen

- Metallfassaden und -profile
- Türen, Tore, Fenster, Zäune
- Wintergärten
- Stahlkonstruktionen

Produktdetails

Verpackung In Originalkartons zu 20 kg (Ausnahmefälle: 18 kg), sowie in Minipacks zu 2,5 kg

Dichte (ISO 8130-2) 1,2–1,7 g/cm³ je nach Farbton

Theoretische Ergiebigkeit bei 60 µm Schichtdicke: 9,8–13,8 m²/kg je nach Dichte (siehe Merkblatt Nr. 1072 in der letztgültigen Fassung)

Lagerfähigkeit Zu verwenden bis: siehe Datum auf Produktetikette; trocken unter 25°C, vor direktem Wärmeeinfluss schützen

(Bei kundenspezifisch gefertigten Rahmenaufträgen oder Lagervereinbarungen, die naturgemäß über einen längeren Zeitraum gelagert werden, rechnet sich das Haltbarkeitsdatum ab Produktionsdatum.)

Eigenschaften

- hohe Wetterbeständigkeit
- sehr guter Verlauf
- sehr gute mechanische Eigenschaften
- gute Lagerstabilität
- Chargenkonstanz RAL-Farben nach VdL-Richtlinie 10

Oberfläche

Oberfläche	Glanzgrad
glatt <i>matt</i>	20 – 35*
glatt <i>seidenglänzend</i>	60 – 77*
glatt <i>glänzend</i>	–
Feinstruktur <i>matt</i>	–

* Reflektometerwert ISO 2813/60° Messgeometrie (gilt nicht für Metallic-Effektbeschichtungen). Der messtechnisch ermittelte Reflektometerwert kann bei Effektbeschichtungen von den Angaben im Merkblatt abweichen. Die Anfertigung von Grenzmustern wird dringend empfohlen.

Vorbehandlungen

Nachstehende Übersichts-Matrix zeigt die gängigen Methoden in Abhängigkeit verschiedener Untergründe und Anwendungen. Beachten Sie bei Ihrer Auswahl unbedingt die Eignung der jeweiligen Pulverlack-Serie für eine gewünschte Anwendung entsprechend unseren Angaben in diesem Datenblatt

	Alu-minium			Stahl			Verzinkter Stahl		
1)*2) Chromatierung	○	○	○				○	○	○
2) Voranodisierung	○	○	○						
2) Chromfrei	○	○	○				○	○	○
Eisenphosphatierung				○					
Zinkphosphatierung				○	○		○	○	○
Strahlen				○	○				
3) Sweepen							○	○	○
Entfetten	○			○			○		
	I	A	F	I	A ⁴⁾	F ⁵⁾	I	A ⁴⁾	F ⁵⁾

Anwendungen: I = Innen; A = Außen; F = Fassade

- gemäß DIN EN 12487
- gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen.
- nur für Werkstücke mit Zinküberzügen > 45 µm
- für den 2-Schichtaufbau TIGER Serie 270 / 271 / 272 / 273
- für den 2-Schichtaufbau gemäß GSB TIGER Serie 270 / 271

Verarbeitung | Versprühung

Standardprodukt: Corona

Sonderprodukt: Corona; Tribo* auf Anfrage

* Die entsprechende Eignung auf Tribo Versprühbarkeit muss vor der eigentlichen Verarbeitung auf der Beschichtungsanlage geprüft werden. Beachten Sie unsere Metallic-Merkblätter in der letztgültigen Fassung.

Materialzulassungen für Unifarben und Metallic Effekte*

Gütezeichen für die Stückbeschichtung von Bauteilen

Oberfläche	GSB Florida 1	QUALICOAT Klasse 1
glatt <i>matt</i>	174 q	P-2172
glatt <i>seidenglänzend</i>	174 t	P-2052
glatt <i>glänzend</i>	–	–
Feinstruktur <i>matt</i>	–	–
Fire rating		
Geprüft nach EN 13501-1:2018 mit dem Ergebnis A2-s1, d0**		

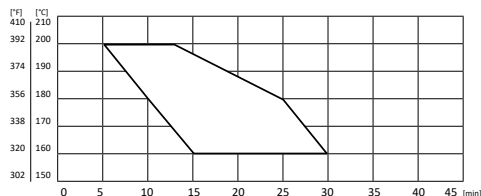
* Ausnahmen vorbehalten

** Untergrund: Aluminium; max. Schichtdicke: 115 µm

Einbrennbedingungen

(Objekttemperatur versus Einbrennzeit)

glatt *matt* | glatt *seidenglänzend*



Objekttemperatur	min. Einbrennzeit	max. Einbrennzeit
200°C	5 Minuten	13 Minuten
180°C	10 Minuten	25 Minuten
160°C	15 Minuten	30 Minuten

Die Einbrennkurve ist unbedingt zu beachten! Die maximale Aushärtungstemperatur darf nicht überschritten werden.

Prüfergebnisse

Getestet auf einem 0,7 mm starken, vorbehandelten Aluminiumblech aufgrund von unter Laborbedingungen durchgeführten Prüfungen. Diese Ergebnisse können von der tatsächlichen Produktperformance aufgrund produktspezifischer Parameter wie Glanzgrad, Farbton, Effekt, Oberfläche und konkreter Verarbeitungs- und Verwendungseinflüsse abweichen.

Prüfstandard	Prüfung	Serie 18 glatt <i>matt</i> glatt <i>seidenglänzend</i>
ISO 2360	Schichtdicke empfohlen	60-80 µm
ISO 2813	Reflektometerwert - 60°	<i>matt</i> 20-35 <i>seidenglänzend</i> 60-77
ISO 2409	Gitterschnitt / Haftfestigkeit 1 mm Schnittabstand	0
ISO 1519	Dornbiegeversuch Rissbildung der Beschichtung	≤ 5 mm nicht zulässig
ISO 2815	Eindruckhärte	≥ 80
ISO 1520	Tiefungsprüfung Rissbildung der Beschichtung	≥ 5 mm nicht zulässig
ASTM D 2794	Kugelschlagprüfung Rissbildung der Beschichtung	20 inch/pound nicht zulässig
ISO 6270-1	Bestimmung der Beständigkeit gegen Feuchte (Tropentest) 1000 h	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm
ISO 9227	Salzsprühnebelprüfung 1000 h	Unterwanderung am Querschnitt max. 1 mm
In Anlehnung an EN ISO 16474-3	Kurzbewitterung UV-B (313 nm) 300 Stunden *	Restglanz ≥ 50 %
EN ISO 16474-2	Schnellbewitterungstest Xenonbogenstrahlung 1000 Stunden **	Restglanz ≥ 50 %
EN ISO 2810	Freibewitterung in Florida 12 Monate	Restglanz ≥ 50 %

* gemäß GSB AL 631 Vorschriften (www.gsb-international.de) ** gemäß QUALICOAT Vorschriften (www.qualicoat.net)