

## Technisches Merkblatt

Artikel-Nr.: **13594**  
Merkblatt-Nr.: 2521  
Version: 03

### POLYFLEX® EP-20-Korrofleprimer-NT-GU verlaufend ausgasend Corona Seidenmatt 20

Seidenmattes Grundierpulver auf Epoxydharzbasis mit sehr guter Entgasungseigenschaft, sehr gutem Verlauf, guter Deckfähigkeit und sehr guter Zwischenschichthftung bei der Überbeschichtung mit einer Pulverdeckbeschichtung. Die Anwendungen erfolgen vorwiegend auf feuer- und spritzverzinktem Stahl wie auch auf gestrahltem Stahl und Leichtmetalldruckguss.

#### Anwendungen

Geländer, Hydranten, Druckgussteile aller Art, Armaturen, Maschinengehäuse u.v.m.

#### Farbtöne

RAL 7035, 7043, 1M1269 PP-Oxydrot, 2M4933 Weiss ca. RAL 9010, 3M1805 PP-Olivgrün, 3M1806 PP-Schwarz - Sondertöne auf Anfrage (Mindestmenge)

#### Oberfläche

Glatt verlaufend

#### Glanz

Seidenmatt, 10-25 Glanzeinheiten (60°)

#### Pulver-Eigenschaften

**Kornverteilung** kleiner 29 µm: 40 – 47%  
(HELOS H1708) kleiner 122 µm: 98 – 100%

**Dichte** 1.3 – 1.7 g/cm<sup>3</sup> je nach Farbton unterschiedlich; kann auf Wunsch pro Farbton angegeben werden

#### Materialverbrauch

$g/m^2 =$  Dichte (g/cm<sup>3</sup>) x Schichtdicke (µm)

#### Schichtdicke

Empfehlung 70 – 90 µm je nach Farbton  
Maximum 150 µm

#### Applikation

Die Applikation kann mit allen gängigen Elektrostatikanlagen 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.

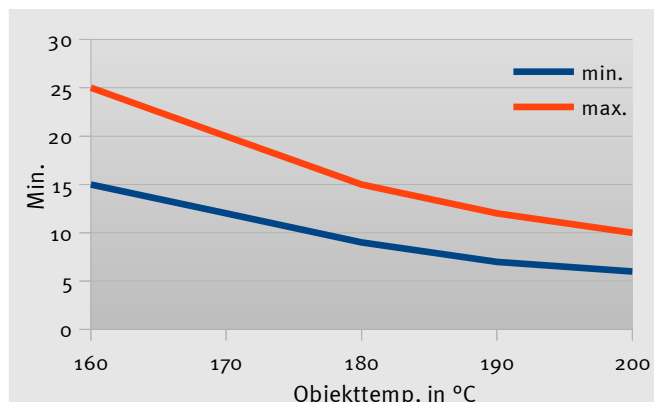
#### Verpackung

- 20/25 kg Karton
- 500 kg Octobox
- 450/500 kg Big Bag

Weitere Abpackungsvariationen sind auf Anfrage möglich.

#### Einbrenndiagramm

Einbrennempfehlung: 15 min bei 160°C Objekttemperatur



#### Einbrennbedingungen:

200°C 6 min. Haltezeit  
190°C 7 min. Haltezeit  
180°C 9 min. Haltezeit  
170°C 12 min. Haltezeit  
160°C 15 min. Haltezeit

## Untergründe

Stahl/Eisen, Feuerverzinkung, Aluminium. Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Wir empfehlen folgende Vorbehandlungen:

### Aluminium und Legierungen

Es ist eine Gelb-, Grün- oder Transparent-Chromatierung, eine gleichwertige, chromfreie Vorbehandlung oder eine Dünnschichtanodisierung aufzubringen.

### Stahl/Eisen

Strahlen mit geeignetem Strahlgut (**Reinheitsgrad mind. SA 2½** gemäss DIN 55928 Teil 4 „metallisch blank“) oder geeignete nasschemische Vorbehandlung.

### Feuerverzinkung

Geeignete nasschemische Vorbehandlung oder Sweepen.

## Physikalische Eigenschaften

geprüft auf:

Stahlblech o.8mm ST1405  
doppelt dekapiert V1094

Schichtdicke  
70 – 90 µm

### Gitterschnitt

(DIN ISO 2409)

GT 0

### Dornbiegeprüfung

(DIN ISO 1519)

≤ 8 mm\*

### Schlagtiefe

ASTM D 2794

front ≥ 5.0 Nm\* (~44 inchpound)

reverse ≥ 2.5 Nm\* (~22 inchpound)

### Erichsentiefung

≥ 3 mm\* \* (Risse; keine Ablösungen mit Klebeband)

## Beständigkeiten

geprüft auf:

Stahlbleche S235 JR, Strahlung  
SA 2 ½, Rauheitsgrad mittel (G).

### Schwitzwassertest

DIN ISO 6270

480 h keine Blasenbildung

Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm

### Salzprühtest

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 nach van Laar, Modell 426

## Materialzulassungen

### Qualisteelcoat

C4-H

**PE-0084** mit folgendem Aufbau: Stahl SA 2.5 (30-40µm Rautiefe)  
Zinkphosphatierung, Decklack PES-135 (Qualicoat P-1131)

**PE-0086** mit folgendem Aufbau: Stahl SA 2.5 (30-40µm Rautiefe)  
Zinkphosphatierung, Decklack PUR-151

C5 M / I lang

Nach DIN EN ISO 12944-6 – IFO-Bericht auf Anfrage

## 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.

## Ausbesserungen

Für Ausbesserungen (Gehängeretaschen) steht unser Rep-Set Art.Nr. 12155 zur Verfügung.

## 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.

Hinweis:

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.



KARL BUBENHOFER AG, Hirschenstrasse 26, CH-9201 Gossau SG  
Tel. +41 (0)71 387 41 41, Fax +41 (0)71 387 43 05, www.kabe-farben.ch