



## Technisches Merkblatt

Artikel-Nr.: 11606  
 Merkblatt-Nr.: 1820  
 Version: 09

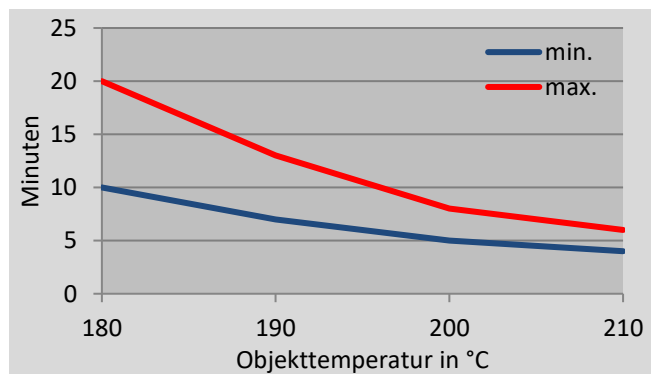
### POLYFLEX® PES-125-GU verlaufend ausgasend Corona Seidenglanz 75

Pulverlack für Anwendungen im Aussenbereich auf Polyesterbasis mit guter Licht- und Wetterbeständigkeit, sehr gutem Verlauf und sehr guter Deckfähigkeit. Das Produkt ist speziell geeignet für die Beschichtung von feuerverzinkten Bauteilen und verfügt über sehr gute entgasende Eigenschaften. Stabilisiert gegen Überbrennen und Verfärbungen in direkt gasbefeuerten Einbrennöfen.

<b>Anwendungen</b>	Verzinkter Stahl aller Art wie Geländer, Gitter, Sonnenschutzsysteme, Türen, Tore, Zargen, Fahrzeugteile, Maschinen, Geräte.						
<b>Farbtöne</b>	Praktisch alle Farbtöne mit wenigen Einschränkungen						
<b>Oberfläche</b>	Glatt verlaufend						
<b>Glanz</b>	Seidenglanz, 65-85 Glanzeinheiten (60°)						
<b>Pulver-Eigenschaften</b>	<table border="0"> <tr> <td><b>Kornverteilung</b></td> <td>kleiner 29 µm: 40 – 47%</td> </tr> <tr> <td>HELOS H1708</td> <td>kleiner 122 µm: 99 – 100%</td> </tr> <tr> <td><b>Dichte</b></td> <td>1.4 – 1.7 g/cm<sup>3</sup> je nach Farbton unterschiedlich; kann auf Wunsch pro Farbton angegeben werden</td> </tr> </table>	<b>Kornverteilung</b>	kleiner 29 µm: 40 – 47%	HELOS H1708	kleiner 122 µm: 99 – 100%	<b>Dichte</b>	1.4 – 1.7 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton unterschiedlich; kann auf Wunsch pro Farbton angegeben werden
<b>Kornverteilung</b>	kleiner 29 µm: 40 – 47%						
HELOS H1708	kleiner 122 µm: 99 – 100%						
<b>Dichte</b>	1.4 – 1.7 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbton unterschiedlich; kann auf Wunsch pro Farbton angegeben werden						
<b>Materialverbrauch</b>	$g/m^2 =$ Dichte (g/cm <sup>3</sup> ) x Schichtdicke (µm)						
<b>Schichtdicke</b>	<table border="0"> <tr> <td>Empfehlung</td> <td>70 – 90 µm</td> <td>je nach Farbton</td> </tr> <tr> <td>Maximum</td> <td>120 µm</td> <td></td> </tr> </table>	Empfehlung	70 – 90 µm	je nach Farbton	Maximum	120 µm	
Empfehlung	70 – 90 µm	je nach Farbton					
Maximum	120 µm						
<b>Applikation</b>	Die Applikation kann mit allen gängigen Elektrostatischenanlagen erfolgen. Um Oberflächenstörungen zu vermeiden und die Eigenschaften nicht zu verschlechtern, empfehlen wir, diesen Pulverlacktyp nicht mit anderen Pulverlacken zu mischen.						
<b>Verpackung</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 20/25 kg Karton</li> <li>• 500 kg Octobox</li> <li>• 450/500 kg Big Bag</li> </ul> <p>Weitere Abpackvarianten sind auf Anfrage möglich.</p>						

**Einbrenndiagramm**

**Einbrennempfehlung: 10 min bei 180 °C Objekttemperatur**



**Einbrennbedingungen:**

210°C	4 min. Haltezeit
200°C	5 min. Haltezeit
190°C	7 min. Haltezeit
180°C	10 min. Haltezeit

## Untergründe

Vorwiegend feuerverzinkter Stahl und entsprechend vorbehandeltes Aluminium. Auch auf KTL- oder Pulverlackgrundierung sind Beschichtungen gut möglich. Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Unter Korrosionsbelastung empfehlen wir folgende Vorbehandlung:

**Feuerverzinkung** Geeignete nasschemische Vorbehandlung oder Sweepen.

**Aluminium** Chromatierung, geeignete chromfreie Vorbehandlung oder Dünnschichtanodisation

## Physikalische Eigenschaften

geprüft auf:

1) Aluminiumblech 0,8 mm AlMg<sub>1</sub> H14 chromatiert

2) Stahlblech bandverzinkt und chromatiert gem. GSB für Feuerverzinkungen

Schichtdicke

1) 70 – 90 µm

2) 50 – 80 µm

**Gitterschnitt** 1) GT 0 2) GT 0  
DIN ISO 2409

**Dornbiegeprüfung** 1) ≤ 5 mm 2) ≤ 12 mm  
DIN ISO 1519

**Schlagtiefung** 1) front ≥ 5.0 Nm 2) ≥ 5.0 Nm\* (~44 inchpound)  
ASTM D 2794 1) reverse ≥ 2.5 Nm 2) ≥ 2.5 Nm\* (~22 inchpound)

**Erichsentiefung** 1) ≥ 5 mm 2) ≥ 3 mm  
DIN ISO 1520

**Buchholzhärte** ≥ 80 (für 1 und 2) (\*) ~50 µm Schichtdicke bei 20-25 °C  
DIN ISO 2815 1 Stunde nach der Beschichtung

## Beständigkeiten

geprüft auf:

Aluminiumblech 0,8mm AlMg<sub>1</sub> H14 chromatiert

**Schwitzwassertest** 1000 h keine Blasenbildung  
DIN ISO 6270 Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm

**Salzsprühtest** 1000 h keine Blasenbildung  
DIN ISO 9227 Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm

## 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 (Gehängeretuschen) steht unser Rep-Set Art.Nr. 12155 zur Verfügung.

## Lagerung

**Lagerbedingungen** In Originalbinde 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