



Technisches Merkblatt

POLYFLEX® EP-20-Korroflexprimer-GU ausgasend Corona Matt 10

Artikel-Nr.: 12530
Merkblatt-Nr.: 1942
Version: 13

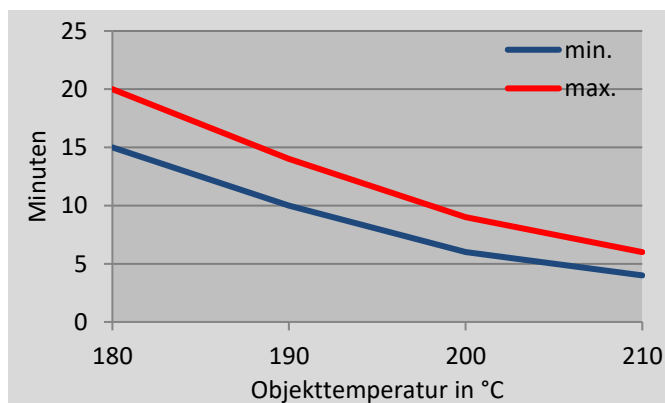
Stumpfmattes Grundierpulver auf Epoxidharzbasis mit sehr guter Entgasungseigenschaft, sehr gutem Verlauf und guter Deckfähigkeit und sehr guter Zwischenschichthaftung bei der Überbeschichtung mit einer Pulverdeckbeschichtung. Die Anwendungen erfolgen vorwiegend auf feuer- und spritzverzinktem Stahl wie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

Anwendungen	Grundierung auf Geländer, Hydranten, Druckgussteile aller Art, Armaturen, Maschinengehäuse u.v.m.	
Farbtöne	RAL 7035, RAL 7043 – Sondertöne auf Anfrage (Mindestmenge)	
Oberfläche	Glatt verlaufend	
Glanz	Matt, < 15 Glanzeinheiten (60°)	
Pulver-Eigenschaften	Kornverteilung	kleiner 29 µm: 40 – 47% HELOS H1708 kleiner 122 µm: 98 – 100%
	Dichte	1.3 – 1.7 g/cm³ je nach Farbton unterschiedlich; kann auf Wunsch pro Farbton angegeben werden
Materialverbrauch	g/m² = Dichte (g/cm³) x Schichtdicke (µm)	
Schichtdicke	Empfehlung	70 – 90 µm je nach Farbton
	Maximum	150 µm
Applikation	Die Applikation kann mit allen gängigen Elektrostattanlagen 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	<ul style="list-style-type: none"> • 20/25 kg Karton • 500 kg Octobox • 450/500 kg Big Bag 	

Weitere Abpackvarianten sind auf Anfrage möglich.

Einbrenndiagramm

Einbrennempfehlung: 10 min bei 190 °C Objekttemperatur



Einbrennbedingungen:

210°C	4 min. Haltezeit
200°C	6 min. Haltezeit
190°C	10 min. Haltezeit
180°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	Es ist eine geeignete nasschemische Vorbehandlung aufzubringen
	Stahl/Eisen	Strahlen mit geeignetem Strahlgut (Reinheitsgrad mind. SA 2½ gemäss DIN 55928 Teil 4 „metallisch blank“) oder geeignete nasschemische Vorbehandlung.
Physikalische Eigenschaften	Gitterschnitt (DIN ISO 2409)	GT 0
geprüft auf:	Dornbiegeprüfung (DIN ISO 1519)	≤ 8 mm*
Stahlblech 0.8mm ST1405 doppelt dekapiert V1094	Schlagtiefe front ASTM D 2794 reverse	≥ 5.0 Nm* (~44 inchpound) ≥ 2.5 Nm* (~22 inchpound)
Schichtdicke 70 – 90 µm	Erichsentiefung (DIN ISO 1520)	≥ 3 mm* (* Risse; keine Ablösung mit Klebeband)
Beständigkeiten	Buchholzhärte	≥ 90
geprüft auf:	Schwitzwassertest DIN ISO 6270	480 h keine Blasenbildung Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm
Stahlbleche S235 JR, Strahlung SA 2 ½, Rauheitsgrad mittel (G)	Salzsprühtest DIN ISO 9227 Anritzung der Bleche gem. DIN EN ISO 12944-6 Anhang A. Ritzwerkzeug: Ritzstift nach van Laar, Modell 426	720 h keine Blasenbildung Unterwanderung an der Ritzspur unter 1mm
Materialzulassungen	Qualisteelcoat C4-H	PE-0083 mit folgendem Aufbau: Stahl SA 2.5 (30-40µm Rautiefe), Zinkphosphatierung, Decklack PES-135 (Qualicoat P-1131) PE-0085 mit folgendem Aufbau: Stahl SA 2.5 (30-40µm Rautiefe), Zinkphosphatierung, Decklack PUR-151 Nach DIN EN ISO 12944-6 – IFO-Bericht auf Anfrage
Nachbehandlung beschichteter Teile	C5 M / I lang	
		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