

## VORBEHANDLUNG

Die nachfolgende Übersicht zeigt verschiedene Vorbehandlungsmöglichkeiten für unterschiedliche Substrate in Abhängigkeit vom vorgesehenen Einsatzbereich auf.

Es muss jedoch immer vorher geprüft werden, ob der jeweilige Pulverlacktyp für die gewünschten Anwendung geeignet ist.

	Aluminium		Verzinkter Stahl			Stahl	
	Aussen	Fassade	Aussen	Fassade	Stahlbau	Aussen	<sup>4)</sup> Stahlbau
<sup>1)</sup> Chromatierung	x	x	x	x	x		
<sup>2)</sup> Anodisierung	x	x					
<sup>2)</sup> Chromfrei	x	x	x				
Zinkphosphatierung			x		x	x	x
<sup>3)</sup> Strahlen						x	x
<sup>4)</sup> Sweepen			x	x	x		

<sup>1)</sup> nach DIN 50939

<sup>2)</sup> gemäss GSB Güte- & Prüfbestimmungen

<sup>3)</sup> für Zinküberzüge > 85 µm

<sup>4)</sup> für den Zweischichtaufbau mit zinkreichem Pulverlackprimer

## ÜBERBESCHICHTUNG

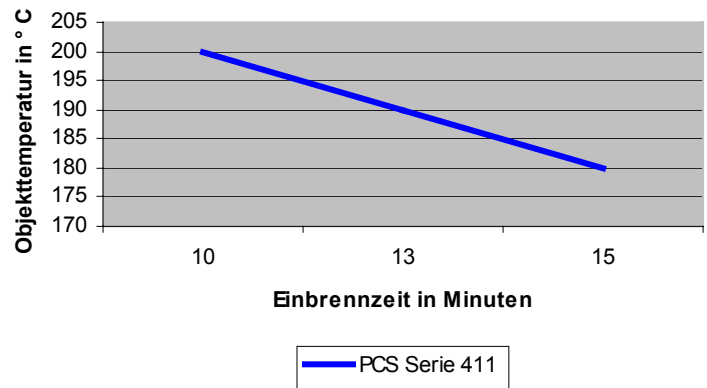
Bei einer Überbeschichtung von schon beschichteten Teilen ist darauf zu achten, dass die Oberfläche absolut öl-, fett- und staubfrei sowie vollständig trocken ist. Es wird außerdem empfohlen, die erste Schicht leicht anzuschleifen um eine optimale Haftung zu erreichen. Bei einem Zweischichtaufbau, z.B. bei Verwendung eines zinkreichen Pulverlacks oder eines anderen Grundierpulvers in Verbindung mit der Serie PCS 411, wird die erste Schicht nur angeliert, die Deckschicht mit erhöhter Haltezeit eingebrannt. ( Einbrennkurven können den Produktdatenblättern " Zinkreicher Pulverlackprimer" und "Epoxid Pulverlackprimer" entnommen werden.

## GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Ausführliche Hinweise zu Gesundheit, Sicherheit und Umwelt finden Sie in den relevanten Material Sicherheitsdatenblättern.

## EINBRENNKURVE

Die folgende Grafik zeigt die erforderlichen Einbrennzeiten um vollständige Polymerisation bei unterschiedlichen Objekttemperaturen zu erreichen:



Die hier beschriebene Einbrennkurve ist unbedingt einzuhalten, da sich die mechanischen Eigenschaften teilweise schon vor der vollständiger Vernetzung ausbilden, die dauerhaften mechanischen Eigenschaften und die Zwischenhaftung zum Substrat jedoch stark beeinträchtigt werden kann

## Hinweis

Die Eignung der beschichteten Werkstücke für eine nachträgliche Verformung, z.B. Biegen, muss im Vorfeld geprüft werden. Mikrorisse in der Pulverlackoberfläche können zu Korrosionsschäden führen. Differenzen in der Materialspannung von Untergrund und nicht pigmentierten Pulverlacken (Farblos) können zu Spannungsrissen in der Pulverlackoberfläche führen.

## Chemikalienresistenz

Die Chemikalienresistenz ist u.a. vom eingesetzten Produkt, der Art der Chemikalie, der Konzentration und der Einwirkungsdauer abhängig. Es wird empfohlen, schon im Vorfeld der Beschichtung zu klären, welcher Anwendungsfall und welche Belastungen insgesamt vorliegen und zu vereinbaren, welche Prüfmethodik zur Anwendung kommt und welches Anforderungsprofil gestellt ist. Insbesondere wird auf die EN ISO 2812-1 "Lack- und Anstrichstoffe. Bestimmung der Beständigkeit gegen Flüssigkeiten" verwiesen.

Die in dieser Produktinformation angegebenen technischen Daten basieren auf Informationen, die von PPG zur Zeit als richtig angesehen werden. Es wird jedoch keine Garantie bezüglich Richtigkeit, Vollständigkeit oder Funktion angegeben oder angedeutet. Ständige Verbesserungen in der Beschichtungstechnologie können dazu führen, dass künftige technische Daten von denen in dieser Produktinformation abweichen. Für eine up-to-date Information nehmen sie bitte Kontakt zu ihrem PPG-Repräsentanten auf.

<b>PPG EUROPE</b> General Industrial Paris, FRANCE  General Industrial Enquiries : Tel: +44 121 455 1217 Fax: + 44 121 455 1103	<b>PPG BELLARIA Spa</b> Via Roma 33 I - 15023 Felizzano (AL) ITALIA  Tel: +39 0131 77 47 11 Fax: +39 0131 77 24 96 e-mail: bellaria@alessandria.alpcom.it	<b>Abre Technik Pulverlacke GmbH</b> Rudolf-Then-Straße 44 74544 Michelbach / Bilz  Tel: 0791 93 90 00 0 Fax: 0791 93 90 00 11 e-mail: info@abre-technik.de www.abre-technik.de
---	--	--