

# Produktdatenblatt

Akzo Nobel Powder Coatings

**RELEST® Powder PE F B S/M**

**Art.-Nr. I536-Farbton**



## Produktbeschreibung

RELEST Powder PE F B S/M ist ein gebondetes Hochleistungspulverbeschichtungssystem mit Metalleffekt für dekorative Beschichtungen im Innen- und Außenbereich.

Das Produkt zeichnet sich aus durch eine sehr gute Farbtonstabilität bei unterschiedlichen Einbrenntemperaturen und eine hervorragende Beständigkeit gegenüber UV-Licht. Des Weiteren besitzt das System ein exzellentes Deckvermögen auch auf kritischen Kanten, sowie hervorragende Applikationseigenschaften durch Blitz®-Bonding.

Anwendungsgebiete sind z. B. Fassadenteile aus Aluminium, Gartenmöbel, Kraftfahrzeugteile, Landmaschinen sowie verzinkte Zäune.

## Pulvereigenschaften

**Chemischer Typ** Polyesterharz (kennzeichnungsfrei)

**Farbton** diverse Metallicfarbtöne lieferbar

**Oberfläche** glatt

**Glanz 60°** matt, 30 GU (+/-5)

**Spezifisches Gewicht** ~ 1,45 g/cm<sup>3</sup> (+/-0,03)

**Verbrauch** ~ 9 - 12 m<sup>2</sup>/kg bei 60 µm Schichtstärke

**Lagerung** trocken und kühl lagern bis +25 °C

**Haltbarkeit** ca. 24 Monate in Originalgebinden

## Prüfungsbedingungen

Die nachstehend aufgeführten Ergebnisse basieren auf mechanischen und chemischen Prüfungen, die, sofern nicht anders angegeben, unter Laborbedingungen durchgeführt wurden und somit nur einen Richtwert darstellen. Das konkrete Produktverhalten ist von den Einsatzbedingungen abhängig.

**Schichtstärke** 60 - 100 µm

**Einbrenndaten** 15 min, 180 °C (Objekttemperatur)

## Mechanische Prüfungen

**Untergrund** 0,8 mm Aluminiumblech, chromatiert, 60 µm Schichtdicke

**Biegefähigkeit** (DIN EN ISO 1519) Dorn, 5 mm keine Risse

**Haftung** (DIN EN ISO 2409) 1 mm Gitterschnitt GT0

**Tiefungstest** (DIN EN ISO 1520) Erichsen 7 mm

**Schlagprüfung** (DIN EN ISO 6272) 1 kg bei 25 cm gut auf beiden Seiten

## Chemische Prüfungen

**Salzsprühstest** (DIN EN ISO 9227) 1000 h ohne Verlust des Oberflächenschutzes (Unterwanderung am Ritz ca. 1 mm)

**Klimakammertest** (DIN EN ISO 6270-2) 1000 h ohne Verlust des Oberflächenschutzes

**Kesternichtest** (DIN EN ISO 3231) Rostunterwanderung <1 mm gemessen vom Anritz (24 Zyklen)

**Xenon-Test** (DIN EN ISO 11341) 600 h mit einem max. Glanzverlust von <50 % vom Ausgangswert. Die Farbtonabweichungen stimmen mit den Forderungen von QUALICOAT und GSB überein.

## RELEST® Powder PE F B S/M

### Art.-Nr. I536-Farbton

#### Vorbehandlung

Geeignet sind vorbehandelte Werkstücke aus Aluminium, Aluminiumlegierungen, Stahl und verzinktem Stahl.

Die Vorbereitung ist ein entscheidender Faktor für die Haltbarkeit jedes Beschichtungssystems. Die Oberfläche muss fest, sauber, rost-, zunder-, fett-, wachs-, silikon-, staub- und ölfrei sein.

<b>Aluminium</b>	Chromatierung oder chromfreie Vorbehandlung
------------------	---

<b>Stahl</b>	Strahlen, Eisenphosphatierung, Zinkphosphatierung
--------------	---

<b>verzinkter Stahl</b>	Sweepen, Chromatierung, Zinkphosphatierung
-------------------------	--

#### Anwendung

Hinweise zur Verarbeitung von Metallicpulverlacken siehe Seite 3

#### Überlackierbarkeit

Das Produkt kann mit sich selbst oder mit RELEST Protect 316 2K-PUR-Topcoat, Art.-Nr. R-I316-Farbton, überlackiert werden.

#### Einbrenndaten

10 min, 200 °C

15 min, 180 °C

#### Prüfzertifikate

GSB-geprüft (Zulassungsnummer 155b)

#### Sicherheit

Bei der Verarbeitung sind die Hinweise und die Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde sowie die jeweiligen Unfallverhütungsvorschriften der zuständigen Berufsgenossenschaften zu beachten. Weitere Einzelheiten sind den Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

#### Haftungsausschluss

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. dienen lediglich der allgemeinen Information; sie können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit der Produkte (Produktspezifikation) dar. Mit Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit. Die jeweils aktuelle Fassung erhalten Sie im Internet unter [www.relest.de](http://www.relest.de) oder von Ihrem Vertriebspartner. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

RELEST ist eine eingetragene Handelsmarke von AkzoNobel.

## RELEST® Powder PE F B S/M

### Art.-Nr. I536-Farbtön

#### Verarbeitungshinweise für Metallicpulverlacke

<b>Aufladung</b>	Es sind nur Elektrostatikanlagen mit negativer Aufladung (Corona) geeignet.
<b>Erdung</b>	Bei der Anwendung von Metallicpulverlacken ist auf eine ausreichende Erdung der Pulversprühanlage und des Beschichtungsobjektes zu achten.
<b>Rückgewinnung</b>	Um einen gleichmäßigen Farbtön bzw. Effekt zu erreichen, ist die Frischpulverzudosierung vom Verarbeiter festzulegen und gleichmäßig während der gesamten Fertigung einzuhalten. Der Frischpulveranteil sollte 70 % nicht unterschreiten. Ein ausschließlicher Einsatz von Rückgewinnungspulver ist nicht zu empfehlen.
<b>Beschichtungsanlagen</b>	<p>Unterschiedliche Pistolentypen, Anlagen und Prozessparameter sind oftmals für Farbtön- und Effekunterschiede verantwortlich. Daher ist darauf zu achten, dass grundsätzlich mit Pistolendüsen gearbeitet wird, die für Metallicpulverlacke empfohlen werden. Ebenfalls sollte die Beschichtung auf der gleichen Anlage, möglichst ohne Unterbrechung, bei konstanten Anlagenparametern (Abstand Sprühpistole - Substrat, Hochspannung, Förderluft, Dosierluft, Spülluft) und bei konstantem Rückgewinnungsanteil (Richtwert: 30 %) durchgeführt werden.</p> <p>Je nach Art des zu beschichtenden Objektes sollten Metallicpulverlacke mit Flachstrahldüsen bzw. belüfteten Pralltellern in einer stabilen Pulverwolke aufgetragen werden. Die Aufladung der Pulverwolke ist stets zu kontrollieren. Die regelmäßige Prozessüberwachung inkludiert ebenfalls die Zwischenreinigung der Pulverschläuche sowie das Entfernen von Ablagerungen auf Pistolensprühkegeln und in Kabinen.</p> <p>Für die Metalleffektbeschichtung wird empfohlen, fluidisierte Pulverbehälter zu verwenden.</p>
<b>Allgemeine Hinweise</b>	<p>Zu beschichtende Teile mit schwierigen Geometrien sollten vorbeschichtet werden. Ein nachträgliches Überbeschichten kann zu Wolkenbildung, Abblas- und Rücksprüheffekten führen.</p> <p>Bei beidseitig zu beschichtenden Teilen ist die Hauptansichtseite zuletzt zu beschichten.</p> <p>Die Beschichtung von großen Flächenteilen sollte nur mit Automatanlagen erfolgen.</p> <p>Für einen Beschichtungsauftrag sind möglichst nicht Farbtöne aus unterschiedlichen Chargen zu verwenden oder von verschiedenen Herstellern zu kombinieren. Der Einsatz einer neuen Charge ist im Einzelfall vorher zu überprüfen.</p> <p>Alle Prozessparameter (z. B. Art der Anlage, Pistoleneinstellungen, Einbrennparameter) sollten schriftlich bei der ersten Beschichtung festgelegt und während der Beschichtung die Einhaltung dieser Parameter regelmäßig kontrolliert und dokumentiert werden.</p> <p>Auf eine gleichmäßige Schichtdicke ist zu achten: Zu große Differenzen verursachen Farbtön-, Effekt- und Glanzgradunterschiede. Um Oberflächenstörungen zu vermeiden, wird eine Schichtdicke von 80 - 100 µm, max. 120 µm, empfohlen.</p>