

## PUR Beschichtungsverfahren PUR Coating Process

### PUR Beschichtung:

#### Vorbereitung

Gewindebolzen, Bohrungen und Innengewinde durch Abdecken bzw. Verschließen beim Strahlen schützen bzw. beim Beschichten beschichtungsfrei halten. Alternativ können Außen- und Innengewinde auch nach dem Beschichten nachgeschnitten werden.

#### Schichtdicken

Behälter außen an den Wänden:	min.: 0,2 mm	max.: 0,4 mm
Im Innenraum an den Wänden:	min.: 0,5 mm	max.: 1,5 mm
Am Boden innen:	min.: 1,0 mm	max.: 2,5 mm

#### Nachbehandlung

Nach dem Beschichtungsvorgang wird der Behälter mit der Palette zum Trocknen abgestellt.

Die Hebeösen werden entsprechend von Beschichtungsmaterial befreit.

Ist der Behälter entsprechend ausgehärtet - mindestens 12 Std. - wird die Beschichtung innen und 60 mm außen im oberen Kantenbereich mit min. 5 kV auf Durchschlag geprüft.

Die Durchschlagsprüfung an allen Trögen wird durch Qualitätskontrollsiegel im Trog nachgewiesen.

Anbauteile am beschichteten Behälter anpassen und auf Funktion prüfen.

### PUR Coating:

#### Preparation

Protect threaded bolts, bores and internal threads by covering or closing them during blasting or keep them free of coating during coating. Alternatively, external and internal threads can also be regrooved after coating.

#### Layer thicknesses

Container outside on the walls:	min.: 0.2 mm	max.: 0.4 mm
In the interior on the walls:	min.: 0.5 mm	max.: 1.5 mm
On the floor inside:	min.: 1.0 mm	max.: 2.5 mm

#### Post-treatment

After the coating process the container with the pallet is put down for drying.

The lifting eyes are freed from the coating material accordingly.

When the container has hardened accordingly - at least 12 hours - the coating is checked inside and 60 mm outside in the upper edge area with min. 5 kV for breakthrough.

The breakdown test on all troughs is verified by quality control seals in the trough.

Adapt attachments to the coated container and check for function

## PUR Beschichtungsverfahren PUR Coating Process

### TECHNISCHES MERKBLATT

**Produkt:** SUPERDUR-AC-Deck 6D762

**Anwendung:** SUPERDUR-AC-Deck entspricht den Prüfrichtlinien der Gütegemeinschaft „Stückbeschichtete Bauelemente“ [GSB][Lizenznr.: 103] und wird vorwiegend zur wetterbeständigen, farblich ansprechenden Beschichtung von Fassadenelementen, Fenstern und Türen aus Aluminium eingesetzt. Aber auch andere Metalle sowie bestimmte Kunststoffe, z.B. OXYPLAST-Pulverbeschichtungen, können mit SUPERDUR-AC-Deck lackiert werden.

### TECHNISCHE DATEN

**Bindemittelbasis:** OH-gruppenhaltiger Polycarbonsäureester, vernetzt mit Polyisocyanat

**Spez. Gewicht:** ca. 1,05 - 1,35 g/ml einschl. Härter  
**(DIN 53217)** farbtonabhängig

**Lieferviskosität bei 20°C:** 120 s/4 mm DIN-Becher  
**(DIN 53211)**

**Vol.-Festkörper:** ca. 52 % [Mischung], farbtonabhängig

**Verbrauch:** theoretisch 215 g/m<sup>2</sup> bei 50 µ Trockenfilmschichtdicke

**Mischungsverhältnis:** 6:1 bzw. 5:1 [je nach Farbton] mit PUR-Härter 7D054

**Potlife 20°C:** ca. 8 h

**Farbton:** in allen gängigen RAL-Farbtönen lieferbar.

**Glanzgrad:** ca. 60 % oder 80 % bei 60° < nach DIN 67530

**Flammpunkt:** 25°C

**Kennzeichnung:** sh. DIN Sicherheitsdatenblatt

**Lagerfähigkeit:**

mindestens 6 Monate in festverschlossenen Gebinden bei Raumtemperatur

**Verdünner:**

PUR Verdünner 5D402 [schnell] oder PUR Verdünner 5D411 [langsam]. Bei Verwendung anderer Verdünnungsmittel können sich abweichende technische Daten ergeben.

## PUR Beschichtungsverfahren PUR Coating Process

### ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

SUPERDUR-AC-Deck ist ein hochwertiger 2-Komponenten Kunststoff-Lack auf Polyurethanbasis von hervorragender Wetterbeständigkeit und sehr guter mechanischer und chemischer Widerstandsfähigkeit.

SUPERDUR AC nimmt in der Verwendungsvielfalt eine herausragende Stellung ein. So lassen sich Metallic-Farbtöne in Automobilqualität und spezielle Eisenglimmerqualitäten in vielfach gestalterischer Möglichkeit herstellen.

Die Trocknung von SUPERDUR AC kann bei Lufttrocknung sowie forciert bis 120°C erfolgen. Hier besteht die Möglichkeit große Konstruktionsteile, die die Kapazität eines Einbrennofens überschreiten, problemlos zu lackieren.

Auch in der Mischbauweise: Alu, Stahl und Zink, Kunststoff und Holz, wie heute bei vielen Großprojekten üblich – wird SUPERDUR AC, bei Auswahl geeigneter Grundierungen, allen Anforderungen gerecht. Lackschäden vom Transport oder sonstige Nacharbeiten können in geeigneter Auftragsweise vor Ort mit SUPERDUR AC durchgeführt werden. Schon im Stadium der Planung eines zu lackierenden Objektes sollte man sich über den universellen Einsatz von SUPERDUR AC im klaren sein, um die richtige Entscheidung zwischen Pulverbeschichtung und Naßlack zu treffen.

### DIE WICHTIGSTEN KENNDATEN ERMITTELT AUF CHROMATIEREM ALUMINIUM

Haftfestigkeit:	GTO	[DIN 53151]
Dehnbarkeit:	12 mm Dorn	[DIN 53152]
Härte:	80 - 100	[DIN 53153]
Erichsen-Tiefung:	3 mm	[DIN 53156]
Lichteinheit:	mind. Stufe 7	[DIN 54004]

#### Wetterechtheit:

nach 1 Jahr Florida oder nach 2 Jahren Sylt max. Glanzabfall auf 70 % des ursprünglichen Glanzes

#### Kurzbewitterung:

Suntest-Gerät Original Hanau, gefilterte Xenon- Strahlung DIN 53387, Lichtart etwa Tageslicht phase D 65, Lichtstärke 150 Klux, Schwarztafeltemperatur ca. 40°C mit Fluteinrichtung, Bewitterung 1000 h.

Schwitzwasser:	2000 h	[DIN 50017]
----------------	--------	-------------

Industriewechselklima:	24 Runden bei 0,2 ltr. SO <sub>2</sub>	[DIN 50018]
------------------------	--	-------------

Salzsprühnebel:	1000 h	[DIN 50021]
-----------------	--------	-------------

Mörteltest:	24 h Dampfschrank ohne Schäden	[ASTM C 207]
-------------	--------------------------------	--------------

Besondere Hinweise:	sh. Sondermerkblatt „Metallic-Beschichtungen“.[Arbeitsbeschreibung]	
---------------------	---	--