



BU Powder Coatings
Chrome Silver 2
Interpon 700
EW041D

Produktbeschreibung

Interpon 700 Chrome Silver 2 EW041D ist ein glänzendes Metallic-Pulver mit Chromeffekt. EW041D ist zur dekorativen Beschichtung aller Produkte im Innenbereich vorgesehen, die eine Oberfläche mit erstklassigem Chromeffekt erhalten sollen, wie beispielsweise Metallmöbel, Ladeneinrichtungen, Regale und Beleuchtungskörper.

Interpon 700 Chrome Silver 2 EW041D ist ein thermisch aushärtendes Beschichtungspulver auf Basis eines Epoxy-Polyester-Harzes. Das Produkt wird nicht als Gefahrgut eingestuft.

Interpon 700 Chrome Silver 2 EW041D ist bei einschichtigem Auftrag nur zur Verwendung im Innenbereich vorgesehen. Für aggressivere Umgebungsbedingungen im Innenbereich oder für den Einsatz im Außenbereich ist EW041D als Teil eines Systems zu applizieren und mit dem Polyester-Klarlack **Interpon 810 YZ500D** überzubeschichten.

Pulvereigenschaften

| | |
|--|--|
| Chemische Zusammensetzung | Epoxy-Polyester |
| Erscheinungsbild | Chromeffekt |
| Spezifisches Gewicht | 1,20 g/cm ³ |
| Lagerung | kühl und trocken |
| Haltbarkeit | bei kühler, trockener Lagerung (unter 25 °C) ab Lieferdatum 6 Monate haltbar |
| Einbrennbedingungen (Haltezeit/Objekttemperatur) | bei einschichtigem Auftrag: bei 180 °C: min. 15 min – max. 30 min bei 190 °C: min. 10 min – max. 25 min bei 200 °C: min. 6 min – max. 20 min bei Auftrag als Zweischichtsystem: bei 180 °C: min. 10 min – max. 15 min bei 190 °C: min. 8 min – max. 12 min |

Die Nichteinhaltung der korrekten Einbrennbedingungen kann zu Farbton- und Glanzgradabweichungen und einer Verschlechterung der Eigenschaften der Beschichtung führen. Bei Überbrennen kann es bei der zweiten Schicht zu Haftungsproblemen kommen. Für eine optimale Haftung zwischen den Schichten und einen gut ausgebildeten Chromeffekt ist das Chrome Silver 2-System (EW041D Chrome Silver 2 + Klarlack Interpon 810 YZ500D) 10 min bei 180 °C oder 8 – 12 min bei 190 °C einzubrennen (beide Schichten).

Prüfbedingungen

Die unten stehenden Werte basieren auf Prüfungen, die (sofern nicht anders angegeben) unter Laborbedingungen durchgeführt wurden. Die angegebenen Werte sind nur Richtwerte. Das konkrete Produktverhalten hängt von den Einsatzbedingungen für das Produkt ab.

Untergrund Stahl, 0,5 mm dick
Vorbereitung Eisenphosphatierung (z. B. Bonder LH 60 OC)

| System | Einschichtige Anwendung | Zweischichtsystem |
|---|--|---|
| erste Schicht | EW041D – 80 µm 15 min – 180 °C | EW041D – 80 µm 15 min – 180 °C |
| Einbrennen | | |
| zweite Schicht | YZ500D – 80 µm 15 min – 180 °C | YZ500D – 80 µm 15 min – 180 °C |
| Einbrennen | | |
| Mechanische Prüfungen | | |
| Dornbiegeversuch ISO 1519 | 6 mm | 6 mm |
| Haftung ISO 2409 | Kennwert 0 | Kennwert 0 |
| Ericksen-Tiefung ISO 1520 | > 6 mm | > 3 mm |
| Chemische Beständigkeit | | |
| Salzsprühtest ISO 9227 | 240 h | 240 h |
| Unterwanderung am Schnitt | < 2 mm – Kennwert 0 Chromeffekt geht verloren | < 2 mm – Kennwert 0 keine Veränd. d. opt. Erscheinungsb. |
| Feuchtigkeit ISO 6270-2 | 240 h keine Blasenb., Chromeff. bleibt erh. | 240 h keine Veränd. d. opt. Erscheinungsb. |
| Beständigkeit im Außenbereich – Florida-Bewitterung | Verwendung nur im Innenbereich | Glanzhaltung nach 12 Monaten > 50% |

siehe "Nach der Verarbeitung zu beachten"



Bedingungen für die industrielle Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung

Der zu beschichtende Untergrund aus Aluminium, Stahl oder verzinktem Stahl muss sauber und fettfrei sein. Zur Verbesserung der Korrosionsbeständigkeit wird bei eisenhaltigen Metallen eine Eisen- oder Zinkphosphatierung empfohlen. Für Untergründe aus Aluminium empfiehlt sich eine Chromatierung, eine Vorbehandlung mit chromfreien Produkten oder, bei bestimmten Anwendungen, eine Voranodisierung. Für verzinkten Stahl empfiehlt sich eine Zinkphosphatierung, eine Chromatierung oder die Vorbehandlung durch Sweepen. *Detaillierte Hinweise erhalten Sie vom Lieferanten Ihrer Vorbehandlungskemikalien.*

Empfohlene Schichtdicke

90 – 110 µm

Verarbeitung

EW041D ist nur mit Anlagen negativer elektrostatischer Aufladung (Korona) verarbeitbar. Die Verarbeitung mit Tribo-Pistolen ist nicht möglich.

Je nach Verarbeitungsverfahren kann das Erscheinungsbild der Beschichtung unterschiedlich ausfallen. Es hängt von der Verarbeitungsmethode (Art der Pistole, Düse usw.) und der Art und Form des Werkstücks ab.

Wir empfehlen, die Verarbeitungsparameter je nach Art des Werkstücks einzustellen und auch bei jeder Pulvercharge entsprechend anzupassen, damit eine Oberflächenqualität gemäß der vereinbarten Farbtonreferenz erzielt wird.

Wir empfehlen:

- Flachstrahldüsen
- Spannung: ca. 100 kV
- Abstand Pistole – Werkstück: 20 bis 25 cm
- erste Sprühgänge langsam ausführen
- mit einer weichen Pulverwolke arbeiten

Um die Homogenität des Pulvers zu gewährleisten, Pulver nur aus einem Fluidbehälter zuführen. Die Pulverzuführung direkt aus dem Karton wird nicht empfohlen.

EW041D ist gut gegen Fingerabdrücke beständig. Dennoch empfehlen wir, bei der Handhabung der beschichteten Teile, insbesondere beim Überbeschichten, saubere, faserfreie Handschuhe zu tragen.

Rückgewinnung

Eine gleichmäßige Zugabe von max. 30% Rückgewinnungspulver ist zulässig.

Überbeschichtung

Ist ein Klarlack als zweite Schicht aufzutragen, sollte das so schnell wie möglich geschehen. Die Oberfläche der ersten Schicht sauber, trocken und fettfrei halten. Überbrennen der ersten Schicht vermeiden.

- Klarlack Interpon 810 (hohe Beständigkeit) YZ500D, Schichtdicke 80 – 100 µm
- Klarlack auf Acrylharzbasis, z. B. Interpon 410 CZ001D, Schichtdicke 80 – 100 µm
- Standard-Polyester-Klarlack Interpon 610 MZ610D, Schichtdicke 80 – 100 µm

Das Einbrennen von EW041D bei höheren Temperaturen oder mit längeren Einbrennzeiten kann zu Haftungsproblemen führen. Die Parameter unter den Bedingungen testen, die in der Anlage des Kunden herrschen.

Nach der Verarbeitung zu beachten

Chemikalienkontakt

Der – auch kurzfristige – Kontakt mit bestimmten Haushaltsprodukten und –chemikalien kann zu irreversiblen Veränderungen im Glanz und Erscheinungsbild der Beschichtung führen. Wir empfehlen, derartige Produkte vor ihrer Verwendung auf der Beschichtung an einer nicht sichtbaren Stelle zu testen. Die Beschichtung ist gegen aggressive Umgebungsbedingungen empfindlich.

Aggressive Umgebungsbedingungen

Die in der Beschichtung vorhandenen Leafting-Pigmente (Metalleffekt-Pigmente) machen die Beschichtung gegen aggressive Umgebungen (Dampfeinwirkung, Bereiche hoher Feuchte) Kratzer und Abrieb empfindlich. In diesen Fällen empfiehlt sich ein Schutz durch Überbeschichtung mit dem Klarlack **YZ500D**.

Weitere Informationen erhalten Sie von AkzoNobel.

Sicherheitsmaßnahmen Haftungsausschluss

Hinweise zu Sicherheitsmaßnahmen finden Sie im Material-Sicherheitsdatenblatt (PC010).

Dieses Datenblatt erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Die Verwendung des Produktes für andere als die von uns hier speziell empfohlenen Zwecke erfolgt auf Gefahr des Anwenders, sofern nicht vorher von uns die schriftliche Bestätigung über die Eignung dieses Produktes für den vorgesehenen Zweck eingeholt wurde. Alle unsere Angaben über dieses Produkt (in diesem Datenblatt oder anderweitig) erfolgen nach bestem Wissen. Da wir keine Kontrolle über Beschaffenheit und Zustand der zu bearbeitenden Fläche haben und viele Faktoren die Verarbeitung und Verwendung unseres Produktes beeinflussen können, übernehmen wir keine Haftung, welcher Art auch immer, für bestimmte Eigenschaften des Produktes sowie für Verluste oder Schäden (ausgenommen Todesfolge oder gesundheitliche Schäden durch unsere Fahrlässigkeit), die aus der Verwendung unseres Produktes entstehen, sofern wir dies nicht vorher schriftlich getan haben. Die Angaben in diesem Datenblatt können von Zeit zu Zeit aufgrund neuer Erkenntnisse und gemäß unserem Grundsatz einer kontinuierlichen Weiterentwicklung unserer Produkte geändert werden.