



ANODITE PLUS

PRODUKTDATENBLATT EINFÜHRUNG VON ANODITE PLUS DIE FARBEN DER ELOXIERUNG DIE VORTEILE VON PULVERBESCHICHTUNGEN

Anodite Plus ist eine neue Generation von Polyester-Pulverbeschichtungen für die Architekturanwendung mit einer glatten, ultra-matten, metallischen Optik, die entwickelt wurde, um die Farben der Eloxierung zu simulieren – jedoch mit dem zusätzlichen Vorteil, Oberflächenunregelmäßigkeiten und Metallfehler zu kaschieren.

Allgemeine Merkmale

Diese wärmehärtende Beschichtung enthält speziell ausgewählte Polyesterharze, die sich durch hervorragende Beständigkeit gegenüber UV-Strahlung und Witterungseinflüssen in der Fassadenanwendung auszeichnen.

Der Pulverlack bildet einen dekorativen Film mit erhöhter Widerstandsfähigkeit im Außenbereich. Die Produktgruppe Syntha Pulvin PE/UM wurden für die Beschichtung von Aluminiumkomponenten in der Architektur sowie für die Beschichtung von verzinktem Stahl entwickelt und ist von Qualicoat für Klasse 2 sowie von GSB für Florida 3 zugelassen.

Das Metallic-Effektpigment wird durch das Bonding-Verfahren fest mit dem Pulver verbunden, wodurch optimale Ergebnisse hinsichtlich Applikation und Reproduzierbarkeit bei Metallic-Effektpulvern erzielt werden.

Applikation

Dank ihrer leistungsstarken Formulierung eignet sich diese Beschichtung besonders für die hochwetterfeste Fassadenanwendungen.

Empfohlene Zyklen

Die zu beschichtete Oberfläche muss von Ölen, Fetten oder Flugrost gereinigt werden. Folgende Vorbehandlung der Oberfläche wird empfohlen:

Für Aluminium	Chromatierte Konversionsvorbehandlung, alternative Konversionssysteme, Voranodisation und chromfreie Vorbehandlung gemäß den Spezifikationen von Qualicoat und GSB
Für verzinkten Stahl	Chromatierte Konversionsvorbehandlung, alternative Konversionssysteme

Handhabung und Lagerung

Bei Temperaturen unter 30 °C lagern. Höhere Temperaturen können das Produkt beschädigen. Lagerdauer im Originalgebinde: 12 Monate.

Technische Daten

PRÜFMETHODE	BEREICH
Berechnete Dichte (kg/l):	1.15-1.35
Gehalt an nichtflüchtigen Bestandteilen (v/v (%)):	100
Theoretische Ergiebigkeit bei 70 µm (m²/kg):	10-12
Schichtdicke (µm):	60-80
Glanz 60°:	3-9

Applikationsmethode

Mit Korona-Pistolen (60/80 kV) oder triboelektrischen Pistolen automatisch oder manuell applizieren. Die Verwendung eines Fluidisierungsbehälter wird empfohlen. Es wird ebenso empfohlen, das Produkt in Schichtdicken von 60–80 µm aufzutragen und 120 µm nicht zu überschreiten, und bei einer Objekttemperatur von 190 °C für 20 Minuten auszuhärten.

Aushärtungsbedingungen

Zur Aushärtung sind die angegebenen Hinweise zu beachten.

10-20 Minuten	200 °C (Objekttemperatur)
20-30 Minuten	190 °C (Objekttemperatur)

ANODITE PLUS

TECHNOLOGISCHE MERKMALE UND TESTERGEBNISSE

Leistungsdaten

Testbedingungen

Aushärtung: 20 Min bei 190 °C

Substrat: 0,8 mm AA5005 (AQT-36)

Schichtdicke: 60–80 µm

Haftung Gitterschnitt ISO 2409	GTO
Buchholz-Härte ISO 2815	> 80
Erichsen-Tiefungsprüfung ISO 1520	> 5 mm (Keine Anzeichen von Ablösung)
Impact Resistance ISO 6272-2	> 25 Nm (Keine Anzeichen von Ablösung)
Zylindrische Dornbiegeprüfung ISO 1519	5 mm (Keine Anzeichen von Ablösung)
Feuchtigkeitsbeständigkeit ISO 22479	24 Zyklen Keine Unterwanderung größer als 1 mm auf beiden Seiten des Kreuzschnitts, keine Farbveränderung, keine Blasenbildung größer als (S2) gemäß ISO 4628-2
Essigsalz-Sprühnebeltest ISO 9227	1.000 Stunden, keine Blasenbildung größer als (S2) gemäß ISO 4628-2, maximale Infiltration von 16 mm ² entlang eines Kratzes von 10 cm Länge
Mörtelbeständigkeit EN 12206-1 by 5.9	Gemäß den Qualicoat-Anforderungen
Feuchtigkeitskammer ISO 6270	1.000 Stunden, keine Blasenbildung größer als (S2) gemäß ISO 4628-2
Wasserfleckentest	(Qualicoat-spezifischer Test) dL < 4
Martindale-Test CEN/TS 16611	Restglanz > 30%
Beschleunigte Bewitterung ISO 16474-2	1.000 Stunden, Restglanz > 90 %, Farbveränderung nicht größer als 50 % der von Qualicoat vorgeschriebenen Grenzwerte
Florida-Bewitterung ISO 2810	3 Jahre Bewitterung, Restglanz > 50 %, Farbveränderung darf die von Qualicoat festgelegten Höchstwerte nicht überschreiten.

Hinweis für Benutzer

Mechanische Prüfungen von Syntha Pulvin PE/UM werden gemäß den Qualicoat-Spezifikationen durchgeführt.

Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen basieren auf fundierten Erkenntnissen und zuverlässigen Methoden, sind jedoch nicht als vollständig zu betrachten. Diese Informationen entsprechen dem Stand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieses Datenblatts. Es liegt daher in der Verantwortung des Anwenders, zu überprüfen, ob die darin enthaltenen Angaben zum Zeitpunkt der Produktverwendung noch aktuell sind.

Der Anwender ist eigenverantwortlich verpflichtet, alle geltenden Vorschriften zu Hygiene und Sicherheit einzuhalten und bei jeder Anwendung die Eigenschaften sowie die spezifische und geeignete Verwendung des Produkts zu prüfen, da die Einhaltung dieser Vorschriften nicht unter der direkten Kontrolle des Herstellers steht.

Der Hersteller übernimmt keine Garantie und keine Haftung für Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung des Produkts entstehen, oder für Schäden, die nach der Auslieferung des Produkts auftreten.