| | |
|---|---|
| Produktcode | VGL1E0003 |
| Produktname | BOND PE/UM MIC GREEN PLUS |
| Serie | 765 – Polyester Pulverlack Architektur Ultramatt |
| Einbrennbedingungen | 20-30'@190 °C \| 10-20' @200 °C |
| Oberfläche | Stumpfmatt glatt |
| Glanzgrad | 4-7 @60° |
| Materialzulassungen | Qualicoat Klasse 2: P- 2144 (Minerbio)<br>GSB: Florida 3 Master Qualität (152 n) |

## PRODUKTBESCHREIBUNG

Die Produktpalette PE/UM, die mit extrem strapazierfähigen Harzen formuliert wurde, wurde zum verbesserten Schutz für Aluminiumkomponenten für die Architektur und zur Beschichtung von verzinktem Stahl entwickelt. Für die Spezifikation GSB-Master-Qualität und Qualicoat Klasse 2, Kategorie 1 zugelassen.
Es kann auf allen gängigen metallischen Trägermaterialien sowie auf Stahl verwendet werden. Außerdem ist es für Anwendungen im Außenbereich geeignet.

**Lagerfähigkeit**:
Bei Temperaturen < 30 °C aufbewahren.
Mindesthaltbarkeit in der Originalverpackung: 12 Monate.

## TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

**Eigengewicht (kg/L):**
1,19-1,29

**Empfohlene Schichtdicke:**
60-80 µm

**Brandreaktion EN 13501-1**
Einstufung: A2-s1, d0

## ANWENDUNG

Für automatisierte und manuelle elektrostatische Anwendungen geeignet.
Wenden Sie sich bei Fragen zu Triboapplikationen bitte an Ihren Sherwin-Williams-Vertreter.
Das Recycling des Pulvers ist bis zu 30 % für Vollfarben möglich. Für spezielle Oberflächen, einschließlich metallischer und gesprenkelter Effekte, wird das Recycling nicht empfohlen. Es sollte eine einzelne Charge Pulverbeschichtung verwendet werden, um Teile zu beschichten, die anschließend zusammengebaut werden.

**Einbrennbedingungen**

| **Zeitraum** | **Objekttemperatur** |
|---|---|
| 20-30 min | 190 °C |
| 10-20 min | 200 °C |

## VORBEHANDLUNG

Die Art der Oberflächenvorbehandlung muss auf das Substrat und die gewünschten Anforderungen im Einzelfall abgestimmt sein.

Die zu beschichtende Substratoberfläche muss frei von Korrosionsprodukten, Öl, Fett und sonstigen Verunreinigungen sein.

Für eine optimale Leistung wird ein qualifizierter Vorbehandlungsprozess empfohlen.
Der Endanwender sollte die notwendige Oberflächenvorbehandlung auf Grundlage der erwarteten Belastungen und ggf. der Spezifikation auswählen.
Bei Bedarf kann die Korrosionsbeständigkeit durch die Verwendung einer Korrosionsschutzgrundierung erhöht werden.

## BITTE BEACHTEN

## NUR FÜR INDUSTRIELLE ANWENDUNGEN GEEIGNET

Vor Anwendung dieses Produkts bitte sorgfältig das Produktetikett und das Sicherheitsdatenblatt (SDB) lesen und beachten.

Das entsprechende Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist bei Ihrem Sherwin-Williams-Werk oder Vertriebspartner vor Ort erhältlich.

Bitte beachten: Die Produktdatenblätter werden regelmäßig aktualisiert, um über neue Informationen zum Produkt zu informieren. Es ist daher wichtig, dass der Anwender das aktuellste Produktdatenblatt für das anzuwendende Produkt beachtet. Die hier angegebenen Informationen, Bewertungen und Meinungen beziehen sich auf die aktuell angebotenen Materialien und stellen die Ergebnisse von Tests dar, die für zuverlässig erachtet werden. Das Unternehmen Sherwin-Williams kann jedoch aufgrund von Abweichungen in der Handhabung und Verfahren der Anwender, die nicht bekannt sind oder sich außerhalb unserer Kontrolle befinden, keinerlei Gewährleistungen bezüglich der Endergebnisse erteilen.

## TECHNISCHE DATEN

**Bedingungen**
***Einbrennbedingungen:*** 20 min 190 °C
***Untergrund:*** 0,8 mm AA5005 (AQT-36)
***Schichtdicke:*** 60-80 µm

| | |
|---|---|
| **Haftung**<br>**ISO 2409** | GT0 |
| **Buchholzhärte**<br>**ISO 2815** | > 80 |
| **Erichsen-Tiefung**<br>**ISO 1520** | > 5 mm<br>(keine Ablösung sichtbar) |
| **Schlagtiefung**<br>**ISO 6272-2** | > 25 Nm<br>(keine Ablösung sichtbar) |
| **Zylindrische Biegeprüfung**<br>**ISO 1519** | 5 mm<br>(keine Ablösung sichtbar) |
| **Kondenswasser-Konstantklima-Prüfung**<br>**ISO 22479** | 24 Zyklen<br>Keine Unterwanderung größer als 1 mm auf beiden Seiten des Kreuzes, keine Farbveränderung, keine Blasenbildung > (S2) nach ISO 4628-2 |
| **Saurer Salzsprühtest**<br>**ISO 9227** | 1 000 Std.<br>Keine Blasenbildung > (S2) nach ISO 4628-2. Maximale Unterwanderung von 16 mm² über eine gesamte Ritzlänge von 10 cm |
| **Mörtelbeständigkeit**<br>**EN 12206-1 von 5.9** | Keine Veränderung (gemäß den Anforderungen der Qualicoat) |
| **Schwitzwassertest**<br>**ISO 6270** | 1000 Std.<br>Keine Blasenbildung > (S2) nach ISO 4628-2 |
| **Wasserstellentest** | (Qualicoat-spezifischer Test) DL < 4 |
| **Kratz- und Scheuerbeständig (Martindale)**<br>**CEN/TS 16611** | Restglanz > 30 % |
| **Kurzbewitterung Xenon lamp**<br>**ISO 16474-2** | 1000 Std.<br>Glanzbeständigkeit > 90 %<br>Farbänderung nicht größer als 50 % der von Qualicoat vorgeschriebenen Grenzwerte |
| **Bewitterung – Florida**<br>**ISO 2810** | 3 Jahre Auslagerung<br>Glanzbeständigkeit > 50 %<br>Die Farbveränderung darf die in Qualicoat A12 festgelegten Höchstwerte nicht überschreiten |