



Gruppe	220 – Polyester Low Bake – Low Thickness
Einbrennbedingungen	min: 160°C @ 20' to 40'   max: 190°C @ 6' to 11'
Oberfläche	Hoch Glanz - gute Nivellierung und Optik
Glanz	85 - 95 (60°)
Zulassungen	

**PRODUCT DESCRIPTION**

Eine glänzende, niedrig backende TGIC-freie duroplastische Polyester-Pulverbeschichtung mit ausgezeichnete Beständigkeit gegen UV-Strahlung und Außenbewitterung. Das Pulver bildet eine schützende und dekorative Folie mit guter Beständigkeit im Freien.

Die hohe Deckkraft und der ausgezeichnete Durchfluss ermöglichen eine verbesserte Abdeckung, da dünnere Filme aufgetragen werden können, um einen angenehmen ästhetischen Effekt zu erzielen.

Durch die geringe Backfunktion eignet sich das Produkt für den Einsatz auf Hochgeschwindigkeitsschienen und für die Beschichtung von Bauteilen mit hoher Dicke.

**Haltbarkeit:**

Bei Temperaturen unter 30°C lagern.  
Haltbarkeit in Originalverpackung: 18 Monate.

**EIGENSCHAFTEN**

Dichte (Kg/l): 1,25 – 1,65  
DFT (micron): 40 - 60  
Theoretische Ausgiebigkeit @40um: 19 m2/kg

Empfohlene Schichtstärke:

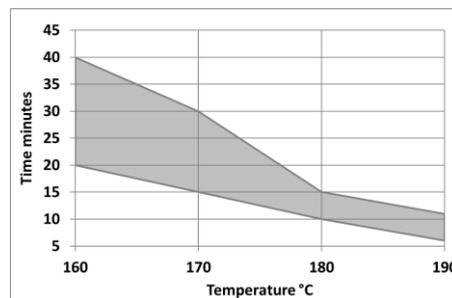
- Dry: 40 - 60 µm

**ANWENDUNG**

Geeignet für automatische und manuelle elektrostatische Anwendung  
Bitte wenden Sie sich an Ihren Sherwin-Williams-Vertreter, um die tribostatische Anwendung zu besprechen

**Einbrennbedingungen**

Zeit	Metalltemperatur
6 – 11 min	190°C
10 - 15 min	180°C
15 - 30 min	170°C
20 - 40 min	160°C



**SUBSTRATVORBEREITUNG**

Die zu beschichtende Oberfläche muss frei von Öl, Fett und Kerost sein. Ein qualitativ hochwertiger Vorbehandlungsprozess, wenn er für eine optimale Leistung empfohlen wird.

Aluminium: Chromat, Phospho-Chromat-Umwandlung (DIN 50939) oder andere Cr-freie Vorbehandlung

Stahl: Sandstrahlen und/oder Eisen- oder Zinkphosphatierung  
Galvanized steel: chromate (DIN 50939), phosphate or Cr-free pretreatment

**Grundierung:**

Das Produkt kann als Decklack über Nasslackgrundierungen verwendet werden;

- elektrophoretischer Primer nach der Phosphatierung oder  
- Sprühwassergrundierung nach Sandstrahlen und sukzessivem Einschieben.

**CHEMISCHE BESTÄNDIGKEIT**

Tauchmethode für 48 Stunden bei Umgebungstemperatur in:

**CHEMISCHES ERGEBNIS**

Chlorwasserstoff 10 % - Film intakt

Salpetersäure 30% matt, aber abwaschen

gesättigter Wasserstoff  
Sulfid - Film intakt

Wasserstoffperoxid  
40 Bände - Film intakt intakt

Ammonium  
Hydroxid 10 % - Film intakt

Ammonium  
Hydroxid 33 % - Film intakt

Natrium  
Hydroxid 5 % - Folie intakt

Weinsäure 5 % - Film intakt

Zitronensäure 5 % - Film intakt

Milchsäure 5 % - Film intakt

Ethanol - Film intakt

N-Butanol - Film intakt

Petrolether - leicht erweicht

## LEISTUNGSDATEN

Eine 40um-Beschichtung, die auf ein Zinkphosphatstahl-Testpanel (UNI-Blech) aufgetragen wird, das 20 Minuten bei 160 ° C ausgehärtet ist die folgenden Anforderungen erfüllt,

**Glanz 60° :**

85 - 95

UNI EN ISO 2813:2014

**Buchholz Eindringprüfung:** mehr als 90

UNI EN ISO 2815

**Pendel-Rocker-Härte :**

Persozpendulum

mehr als 300

UNI EN ISO 1522

**Ericksen Schröpftest (mm):**

mehr als 5

UNI EN ISO 1520

**Direkter Aufpralltest (cm.Kg):**

mehr als 25

ASTM D 2794; ISO 6272-2:2002

**Reverse Impact Test (cm.kg):**

mehr als 25

ASTM D 2794; ISO 6272-2:2002

**Konischer Dorn :** Biegeversuch

Maximal 10mm

UNI EN ISO 6860

**Querschnittshaftung (2mm) (GT):**

Klasse 0

UNI EN ISO 2409

**Salznebeltest :**

1000 Stunden

Scribe Creep 3-6 mm

UNI ISO 9227

**Beständigkeit gegen Feuchtigkeit:**

(Feuchtigkeitstest) 500 Stunden

keine Änderung

UNI EN ISO 6270-2:2005

## CORSICHT

### **FÜR INDUSTRIELLE SHOP-ANWENDUNGEN**

Überprüfen Sie das Produktetikett und das Sicherheitsdatenblatt (SDB) gründlich, bevor Sie dieses Produkt verwenden.

Ein Sicherheitsdatenblatt ist bei Ihrer lokalen Sherwin-Williams-Einrichtung oder Ihrem Händler erhältlich

**Hinweis:** Produktdatenblätter werden regelmäßig aktualisiert, um neue Informationen zum Produkt widerzuspiegeln. Es ist wichtig, dass der Benutzer das neueste Produktdatenblatt für das verwendete Produkt erhält. Die hier angegebenen Informationen, Bewertungen und Meinungen beziehen sich auf das derzeit angebotene Material und stellen die Ergebnisse von Tests dar, die als zuverlässig gelten. Aufgrund von Unterschieden in der Benutzerhandhabung und den Anwendungsmethoden, die nicht bekannt sind oder unter unserer Kontrolle stehen, Die Sherwin-Williams Company kann keine Garantien für das Endergebnis geben.