

Technische Informationen

TI113 – Pulverlackbeschichtungen versus Flüssiglackbeschichtungen in Architekturanwendungen

Kriterien	Pulver-Beschichtungen	Flüssig-Beschichtungen
Oberflächen / Schichteigenschaften / Filmeigenschaft	<ul style="list-style-type: none"> Hohe chemische und mechanische Beständigkeit bei industriellen Anwendungen Hohe Elastizität und Schlagfestigkeit Pulverlacksysteme für den Fassaden-Aussenbereich mit Qualicoat- und/oder GSB Zulassungen 	<ul style="list-style-type: none"> Hohe chemische und mechanische Beständigkeit bei industriellen Anwendungen Schlagfestigkeit und Elastizität sind produktabhängig Bewitterungsstabile Systeme im Glanzbereich (PVDF-Basis)
Untergrund	<ul style="list-style-type: none"> Kleine Unregelmäßigkeiten im Untergrund werden durch hohe Schichtdicke der Beschichtung sehr gut überdeckt Sehr gute Verbindung mit dem vorbehandelten Substrat 	<ul style="list-style-type: none"> Unebenheiten, Kratzer müssen vor dem Beschichten gespachtelt oder grundiert werden Gute Substratbenetzung und Haftfestigkeit
Wirtschaftlichkeit / Auftragswirkungsgrad	<ul style="list-style-type: none"> 60% bis 80% Erstauftragswirkungsgrad Overspray wird zurückgewonnen und wieder in den Pulverkreislauf eingespeist 	<ul style="list-style-type: none"> 30% bis 40% Erstauftragswirkungsgrad Overspray kann bei lösungsmittelhaltigen Systemen nicht zurückgewonnen werden
Ökologie	<ul style="list-style-type: none"> Lösungsmittelfrei Kennzeichnungsfrei 100% Festkörper Minimales Brandrisiko EPD Zertifizierung (Umweltproduktdeklaration) 	<ul style="list-style-type: none"> Lösungsmittelhaltig VOC-Abgabe 35% Festkörper Erhöhtes Brandrisiko
Lagerung / Transport	<ul style="list-style-type: none"> Keine besonderen Sicherheitsvorschriften 	<ul style="list-style-type: none"> Besondere Transport- und Lagerungsvorschriften
Schichtdicke / Filmdicke	<ul style="list-style-type: none"> Bis zu 120 µm Schichtdicke in einem Arbeitsgang möglich Einschichtanwendungen mit Gütesiegel von Qualicoat / GSB in der Fassadenanwendung 	<ul style="list-style-type: none"> Schichtdicken von 25 - 30 µm in einem Arbeitsgang 2-Schichtsysteme, je nach Anforderung
Einbrennprozess / Vernetzung	<ul style="list-style-type: none"> Wird thermisch geschmolzen und ausgehärtet (15Min. 160 °C bis 200 °C) 	<ul style="list-style-type: none"> Wird chemisch ausgehärtet (2-Komponenten) gehärtet
Qualität / Beständigkeit (Korrosion DIN EN ISO 9227)	<ul style="list-style-type: none"> Sehr gute Ergebnisse 	<ul style="list-style-type: none"> Gute bis sehr gute Ergebnisse

Durchlaufzeiten	<ul style="list-style-type: none"> • Schnelle Durchlaufzeiten • Nach der Aushärtung und Abkühlung ist der Pulverlack sofort voll belastbar • Sofortige Weiterverarbeitung möglich 	<ul style="list-style-type: none"> • Längere Durchlaufzeiten • Bei Lufttrocknung ist die Weiterverarbeitung nach ca. 24 Std. möglich, wesentlich kürzer durch forcierte Trocknung
Verarbeitung	<ul style="list-style-type: none"> • Industrielle Verarbeitung (Werksapplikation) notwendig 	<ul style="list-style-type: none"> • Ortsunabhängige, direkte Applikation vor Ort möglich
Applikation	<ul style="list-style-type: none"> • Mit elektrostatischen (Korona) und triboelektrischen Anlagen (Tribo), automatisierbar • Einrichtungen sind investitionsintensiv 	<ul style="list-style-type: none"> • Mit Applikationsgeräten (Airless-Spritzen, Druckluftspritzen), automatisierbar
Bezugsmengen	<ul style="list-style-type: none"> • Lagerartikel ab 2,5 kg lieferbar • Teilweise sind Mindestproduktionsmengen notwendig 	<ul style="list-style-type: none"> • ab 1 bis 2 kg lieferbar • Mischrampe / Mischsysteme vor Ort für Unifarben verfügbar