

TI113 – Powder coatings versus liquid coatings in architectural applications

Kriterien	Pulver-Beschichtungen	Flüssig-Beschichtungen
Oberflächen / Schichteigenschaften / Filmegenschaft	<p>Hohe chemische und mechanische Beständigkeit bei industriellen Anwendungen</p> <p>Hohe Elastizität und Schlagfestigkeit</p> <p>Pulverlacksysteme für den Fassaden-Aussenbereich mit Qualicoat- und/ oder GSB Zulassungen</p>	<p>Hohe chemische und mechanische Beständigkeit bei industriellen Anwendungen</p> <p>Schlagfestigkeit und Elastizität sind produktabhängig</p> <p>Bewitterungsstabile Systeme im Glanzbereich (PVDF-Basis)</p>
Untergrund	<p>Kleine Unregelmäßigkeiten im Untergrund werden durch hohe Schichtdicke der Beschichtung sehr gut überdeckt</p> <p>Sehr gute Verbindung mit dem vorbehandelten Substrat</p>	<p>Unebenheiten, Kratzer müssen vor dem Beschichten gespachtelt oder grundiert werden</p> <p>Gute Substratbenetzung und Haftfestigkeit</p>
Wirtschaftlichkeit / Auftragswirkungsgrad	<p>60% bis 80% Erstauftragswirkungsgrad</p> <p>Overspray wird zurückgewonnen und wieder in den Pulverkreislauf eingespeist</p>	<p>30% bis 40% Erstauftragswirkungsgrad</p> <p>Overspray kann bei lösungsmittelhaltigen Systemen nicht zurückgewonnen werden</p>
Ökologie	<p>Lösungsmittelfrei</p> <p>Kennzeichnungsfrei</p> <p>100% Festkörper</p> <p>Minimales Brandrisiko</p> <p>EPD Zertifizierung (Umweltproduketedeklaration)</p>	<p>Lösungsmittelhaltig</p> <p>VOC-Abgabe</p> <p>35% Festkörper</p> <p>Erhöhtes Brandrisiko</p>
Lagerung / Transport	Keine besonderen Sicherheitsvorschriften	Besondere Transport- und Lagerungsvorschriften
Schichtdicke / Filmdicke	<p>Bis zu 120 µm Schichtdicke in einem Arbeitsgang möglich</p> <p>Einschichtanwendungen mit Gütesiegel von Qualicoat / GSB in der Fassadenanwendung</p>	<p>Schichtdicken von 25 - 30 µm in einem Arbeitsgang</p> <p>2-Schichtsysteme, je nach Anforderung</p>
Einbrennprozess / Vernetzung	Wird thermisch geschmolzen und ausgehärtet (15Min. 160° C bis 200 ° C)	Wird chemisch ausgehärtet (2-Komponenten) gehärtet

Qualität / Beständigkeit (Korrosion DIN EN ISO 9227)	Sehr gute Ergebnisse	Gute bis sehr gute Ergebnisse
Durchlaufzeiten	Schnelle Durchlaufzeiten Nach der Aushärtung und Abkühlung ist der Pulverlack sofort voll belastbar Sofortige Weiterverarbeitung möglich	Längere Durchlaufzeiten Bei Lufttrocknung ist die Weiterverarbeitung nach ca. 24 Std. möglich, wesentlich kürzer durch forcierte Trocknung
Verarbeitung	Industrielle Verarbeitung (Werksapplikation) notwendig	Ortsunabhängige, direkte Applikation vor Ort möglich
Applikation	Mit elektrostatischen (Korona) und triboelektrischen Anlagen (Tribot), automatisierbar Einrichtungen sind investitionsintensiv	Mit Applikationsgeräten (Airless-Spritzen, Druckluftspritzen), automatisierbar

Bezugsmengen

Lagerartikel ab 2,5 kg lieferbar
Teilweise sind
Mindestproduktionsmengen
notwendig

ab 1 bis 2 kg lieferbar
Mischrampe / Mischsysteme
vor Ort für Unifarben
verfügbar

