



**Industrielack  
Pipeline-Pulverbeschichtung  
guter Korrosionsschutz und Heißwasserbeständigkeit**

**Basis** Epoxidharz (Bisphenol A und beschleunigtes Dicyandiamid)

R 34401.2		[9]	[11]	[13]
Epikote Resin 1055	(1)	827,00	827,00	827,00
Epikure Curing Agent P-104	(1)	33,00	33,00	33,00
Byk-368 P	(2)	10,00	10,00	10,00
Bayferrox 222	(3)	15,00	15,00	15,00
SILLITIN Z 86	(4)	148,57	---	---
AKTISIL AM	(4)	---	148,57	---
AKTISIL MM	(4)	---	---	148,57
Summe Gew.-Teile		1033,57	1033,57	1033,57

**Empfehlung**

[9] SILLITIN Z 86: gutes Preis-/Leistungsverhältnis

[11] AKTISIL AM: beste Ergebnisse in Beständigkeiten

[13] AKTISIL MM: geringere Unterwanderung/Enthftung und bessere mechanische Eigenschaften

**Mischen**

- Vormischung und Extrusion im Doppelschnecken-Extruder (MP 19, Fa. APV Baker)  
D = 19 mm und L = 25 D, Drehzahl 300 min<sup>-1</sup>
- mahlen bei 16000 min<sup>-1</sup>
- Siebung mit Maschenweite 100 µm

**Applikation**

- für optische Prüfungen und Martenshärte mit Corona-Pulverpistole (70 kV) auf Q-Panel Bleche R 36; Schichtdicke 110-120 µm
- für mechanische Prüfungen und Beständigkeiten mit Triboapplikation auf gestrahlte Bleche (50-70 µm Rautiefe, vor der Applikation auf 200°C erhitzt); Schichtdicke ca. 400 µm
- Härtung bei 200°C Objekttemperatur für 10 min

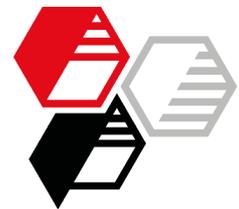
**Hersteller**

- (1) Westlake
- (2) Byk Chemie
- (3) Lanxess
- (4) HOFFMANN MINERAL

**Weitere Informationen zu diesem Thema:**  
[Neuburger Kieselerde für Epoxy-Pulverlack Pipelinebeschichtungen](#)



	R 34401.2		[9]	[11]	[13]
<b>Technische Daten</b>	PVK	%	7,6	7,6	7,6
<b>Eigenschaften</b>	Gelzeit <i>ISO 8130-6</i>	s	40-48	40-48	40-48
	Glanz 20° <i>DIN EN ISO 2813</i>	GU	71	67	60
	Glanz 60° <i>DIN EN ISO 2813</i>	GU	96	95	93
	Martenshärte <i>DIN EN ISO 14577</i>	N/mm <sup>2</sup>	140-160	140-160	140-160
	Abrieb CS 17, 1 kg, 1000 U <i>ASTM D 4060-01</i>	mg	37	28	35
	S 42, 5,4 N, 100 U <i>DIN 53754</i>	mg	50	57	54
	Impact Test <i>DIN EN ISO 6272-1</i>	kg-cm	> 200	> 200	> 200
	Reverse Impact Test <i>DIN EN ISO 6272-1</i>	kg-cm	40-60	60-80	> 100
	Tiefung <i>DIN EN ISO 1520</i>	mm	9,9	> 10	> 10
	Dornbiegeversuch (32 mm) <i>DIN EN ISO 1519</i>		feine Risse	feine Risse	feine Risse
	Gitterschnitt <i>DIN EN ISO 2409</i>		0	0	0



R 34401.2		[9]	[11]	[13]
<b>Salzsprühtest 2000 h</b>				
<i>DIN EN ISO 9227</i>				
Enthaftung am Ritz	mm	4,5	4,8	5,3
<i>DIN EN ISO 4628-8</i>				
Korrosion am Ritz (Unterrostung)	mm	0,4	0,5	0,6
<i>DIN EN ISO 4628-8</i>				
<b>Kondenswassertest 4000 h</b>				
<i>DIN EN ISO 6270-2</i>				
Enthaftung am Ritz	mm	0,4	0,3	0
<i>DIN EN ISO 4628-8</i>				
Gitterschnitt		0	0	0
<i>DIN EN ISO 2409</i>				
<b>Chemikalienbeständigkeit, Lagerung in destilliertem Wasser bei 90°C, 1700 h</b>				
<i>DIN EN ISO 2812-2</i>				
Farbänderung Delta E		1,0	1,3	2,9
<i>Lichtart D65, Messgeometrie d/8°</i>				
verbleibender Glanz 60°	%	86	95	98
<i>DIN EN ISO 2813</i>				
verbleibende Pendelhärte	%	83	90	89
<i>DIN EN ISO 1522</i>				
Gitterschnitt		0	0	0
<i>DIN EN ISO 2409</i>				
<b>Chemikalienbeständigkeit, Lagerung in 10 %-iger Schwefelsäure bei 23°C, 1000 h</b>				
<i>DIN EN ISO 2812-1</i>				
optische Veränderung		keine	keine	keine
<b>Chemikalienbeständigkeit, Lagerung in 10 %-iger Natronlauge bei 23°C, 1500 h</b>				
<i>DIN EN ISO 2812-1</i>				
optische Veränderung		keine	keine	keine
<b>Kathodische Enthaftung</b>	mm	0-1	0-1	0-1
<i>DIN EN ISO 15711</i>				
<i>Formulierung ohne Füllstoffe: ca. 10 mm</i>				

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in diesem Merkblatt beruhen auf Erfahrung und erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindlicher Hinweis ohne jede Garantie. Außerhalb unseres Einflusses liegende Arbeits- und Einsatzbedingungen schließen einen Anspruch aus der Anwendung unserer Daten und Empfehlungen aus. Außerdem können wir keinerlei Verantwortung für Patentverletzungen übernehmen, die möglicherweise aus der Anwendung unserer Angaben resultieren.