

Richtrezeptur - Seite 1 von 2

Industrielack**Coil Coating Topcoat, lösemittelhaltig, weiß, glänzend
gute mechanische Eigenschaften und Witterungsstabilität**

Basis: Polyester

		Vergleich	20 % Titandioxid-Ersatz	
			volumen- gleich	gewichts- gleich
T 24401.1		[1]	[18]	[19]
Dynapol LH 538-02	(1)	43,2	43,2	43,2
Solvesso 150	(2)	6,0	6,0	6,0
Aerosil 200	(1)	0,2	0,2	0,2
Kronos 2310	(3)	28,1	22,5	22,5
AKTIFIT AM	(4)	---	3,7	5,6
Cymel 303 LF	(5)	7,0	7,0	7,0
Cymel 327	(5)	1,5	1,5	1,5
Nacure 2500	(6)	0,7	0,7	0,7
Resiflow FL 2	(7)	0,5	0,5	0,5
Byk-057	(8)	0,5	0,5	0,5
Butyldiglykolacetat	(9)	12,3	12,3	12,3
Summe Gew.-Teile		100,0	98,1	100,0

Herstellung

- Dynapol und Solvesso wurden vorgelegt
- Aerosil, Kronos und AKTIFIT AM bei ca. 500 min⁻¹ eingerührt
- Anreibung mittels Dissolver mit adaptierter Perlmühle (9 min, 6,3 m/s, gekühlt)
- die restlichen Bestandteile wurden am Flügelrührer vorgemischt, nach erfolgter Anreibung zugegeben und homogen eingearbeitet (1 min, 6,3 m/s)

Applikation

Die Formulierungen wurden auf verzinktes Stahlblech (0,55 mm, chromatfreie Vorbehandlung, Bonder 1303, mit Standard PU Primerschicht 5 µm) appliziert und im Durchlaufofen bei 320°C eingebrannt (Verweilzeit 38 s, PMT 241°C)

Technische Daten

Kornfeinheit	µm	< 10	< 10	< 10
PVK	%	17,5	17,5	19,1
Volumenfestkörper	%	53,7	53,7	54,1

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in dieser Rezeptur 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.

VM-4/0111/12.2019

Richtrezeptur - Seite 2 von 2

			Vergleich	20 % Titandioxid-Ersatz		
				volumen- gleich	gewichts- gleich	
T 24401.1			[1]	[18]	[19]	
Eigenschaften	Trockenschichtdicke	µm	17	16	17	
	Farbe d/8° L*		94,5	93,6	93,8	
	Farbe d/8° a*		-1,3	-1,3	-1,3	
	Farbe d/8° b*		-1,3	-1,3	-1,1	
	Haze	HU	205	367	384	
	Glanz 20°	DIN EN ISO 2813 GU	71	41	28	
	Glanz 60°	DIN EN ISO 2813 GU	92	81	73	
	Gitterschnitt (1 mm)	DIN EN ISO 2409	0	0	0	
	Pendelhärte (König)	DIN EN ISO 1522 s	167	175	174	
	Schlagprüfung	DIN EN ISO 6272-1 kg·cm	55	55	50	
	Tiefung	DIN EN ISO 1520 mm	7,9	7,9	7,9	
	Ritz-/Kratzfestigkeit Corrocutter	N	18	20	20	
	<i>(benötigte Kraft, um die Beschichtung bis zum Substrat durchzuritzen)</i>					
	MEK-Beständigkeit	Doppel- hübe	> 200	> 200	> 200	
	QUV-B 313 nm, 400 h (Zyklus: 4 h UV 60°C + 4 h Kondensation 50°C)					
Glanz 20° vorher	GU	71	41	28		
Glanz 20° nachher	GU	33	22	16		
verbleibender Glanz 20°	%	47	54	57		
Glanz 60° vorher	GU	94	82	74		
Glanz 60° nachher	GU	71	58	52		
verbleibender Glanz 60°	%	76	71	70		
relative Kreidung	%	1	1	1		
Δ E	%	0,7	0,9	0,7		
Hersteller	(1)	Evonik Industries				
	(2)	ExxonMobil				
	(3)	Kronos International				
	(4)	HOFFMANN MINERAL				
	(5)	Allnex				
	(6)	King Industries (Worlée-Chemie)				
	(7)	Worlée-Chemie				
	(8)	Byk Chemie				
	(9)	BASF				

Weitere Informationen zu diesem Thema finden Sie in diesem technischen Bericht:

[Neuburger Kieselerde in einer Coil Coating Top Coat Formulierung \(Polyester, weiß\)](#)

Unsere anwendungstechnische Beratung und die Informationen in dieser Rezeptur 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.

VM-4/0111/12.2019