

**Industrielack**  
**Coil Coating Primer, lösemittelhaltig, weiß**

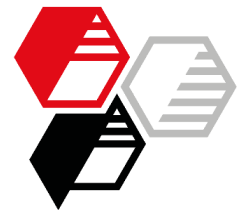
**Basis** Polyester

		ohne Talkum -50 % Korrosions- schutzpigment			
		Vergleich	SILLITIN Z 89	AKTIFIT AM Z 31	
<b>Komponente A</b>	T 24402.1	[22]	[28]	[31]	
	Dynapol LH 820-16	(1)	36,0	36,0	36,0
<b>Komponente B</b>	Aerosil 200	(1)	0,2	0,2	0,2
	Heucophos SAPP	(2)	9,5	4,75	4,75
	Kronos 2059	(3)	6,6	6,6	6,6
	Luzenac 10M0	(4)	5,7	---	---
	SILLITIN Z 89	(5)	---	10,45	---
	AKTIFIT AM	(5)	---	---	10,45
<b>Komponente C</b>	Methoxypropylacetat (MPA)		13,5	13,5	13,5
<b>Komponente D</b>	Dynapol LH 820-16	(1)	1,9	1,9	1,9
	Epikote Resin 1004, 50 % in MPA	(6)	5,7	5,7	5,7
	Vesticoat Catalyst C 31	(1)	1,4	1,4	1,4
	Vestanat EP-B 1481 ND	(1)	5,7	5,7	5,7
	Resiflow FL 2, 10 % in Solvesso 150	(7)	2,8	2,8	2,8
	Nacure X49-110, 5 % in Isopropanol	(8)	1,0	1,0	1,0
	Cymel 202	(9)	2,4	2,4	2,4
	Solvesso 150	(10)	7,6	7,6	7,6
	Summe Gew.-%		100,0	100,0	100,0

**Empfehlung**

[28] SILLITIN Z 89: für kostengünstige Formulierungen  
 [31] AKTIFIT AM: besonders leichte Dispergierung,  
 höhere Härte direkt nach dem Korrosionsschutztest

Formulierungs- und substratabhängig empfiehlt sich die Reduzierung des Korrosionsschutzpigments anzupassen (z. B. 30 %).



T 24402.1

[22]

[28]

[31]

### Anmerkung

Applikationsverhalten, wenn ausschließlich Talkum durch AKTIFIT AM ersetzt wird (ohne Änderung des Anteils Korrosionsschutzpigment):

- gute rheologische Eigenschaften, besonders geeignet für den Direct-Roller-Coating-Prozess: deutlich besserer Verlauf als mit Talkum, dadurch Vermeidung von Oberflächenstrukturen, die im nachfolgenden Topcoat sichtbar wären und das Erscheinungsbild der Lackierung nachteilig beeinflussen
- schnelle Entlüftung nach dem Walzenauftrag, dadurch gleichmäßigere Oberfläche
- sehr gutes Deckvermögen, dadurch kann der Titandioxidanteil reduziert werden – positiver Kostenaspekt

### Herstellung

#### Anreibung

- Komponente A vorlegen
- Komponente B bei ca. 500 min<sup>-1</sup> einrühren
- Komponente C zugeben
- Anreibung mittels Dissolver mit adaptierter Perlmühle (9 min, 6,3 m/s, gekühlt)

#### Auflackung und Komplettierung

- Vormischen der Komponente D am Flügelrührer
- Komponente D zur Anreibung zugeben und homogen einarbeiten (1 min, 6,3 m/s)

### Applikation

Substrat: verzinktes Stahlblech mit Bonder 1303 Behandlung

Primer: mit Spiralraker 14 µm Nassschichtdicke (Trockenschichtdicke 5 µm)

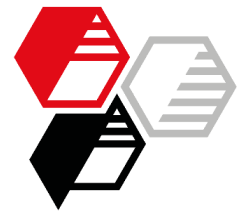
Decklack: Akzo PE-340-2027

mit Spiralraker 32 µm Nassschichtdicke (Trockenschichtdicke 20 µm)

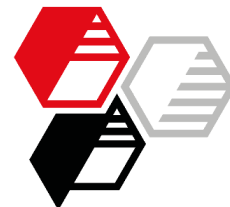
### Einbrennen

Primer: Ofen bei 350°C, Verweilzeit 24 s, PMT 230°C

Decklack: Durchlaufofen bei 270°C, Verweilzeit 35 s, PMT 240°C



			Vergleich	SILLITIN Z 89	AKTIFIT AM
	T 24402.1		[22]	[28]	[31]
<b>Technische Daten (Primer)</b>	Kornfeinheit PVK	µm %	< 10 20,1	< 10 20,8	< 10 20,8
<b>Eigenschaften (mit Decklack)</b>	Farbe d/8° L*			alle 89,0	
	Farbe d/8° a*			alle 3,2	
	Farbe d/8° b*			alle 15,8	
	Glanz 60°	DIN EN ISO 2813		alle 40 GU	
	Gitterschnitt (1 mm)	DIN EN ISO 2409		alle 0	
	Pendelhärte (König)	DIN EN ISO 1522	s	64	66
	Tiefung	DIN EN ISO 1520	mm	11,1	11,2
	Schlagprüfung (Reverse Impact)	ASTM D 2794-93	inch- pounds	52	54
<b>Kondenswassertest DIN EN ISO 6270-2 CH, 1000 h</b>					
	Gitterschnitt (1 mm)	DIN EN ISO 2409			
	nach 48 h bei 23°C / 50 % Luftfeuchte				alle 0
	Tiefung	DIN EN ISO 1520			
	nach 72 h bei 23°C / 50 % Luftfeuchte		mm		alle 9-10
	verbleibende Pendelhärte				
	sofort nach Ende Kondenswassertest		%	66	63
	nach 72 h bei 23°C / 50 % Luftfeuchte		%	103	96
	Beurteilung der Schäden nach DIN EN ISO 4628 Teil 1-8				ohne erkennbare Schäden keine Blasen auf der Fläche keine Blasen am Ritz kein Rost am Ritz keine Enthftung keine Korrosion



	Vergleich	SILLITIN Z 89	AKTIFIT AM
T 24402.1	[22]	[28]	[31]

**Salzsprühtest DIN EN ISO 9227 NSS, 1000 h**

Gitterschnitt (1 mm) DIN EN ISO 2409  
nach 48 h bei 23°C / 50 % Luftfeuchte

alle 0

Tiefung DIN EN ISO 1520  
nach 72 h bei 23°C / 50 % Luftfeuchte mm

alle 10-11

verbleibende Pendelhärte

sofort nach Ende Kondenswassertest	%	107	111	121
nach 72 h bei 23°C / 50 % Luftfeuchte	%	118	128	129

Beurteilung der Schäden nach DIN EN ISO 4628 Teil 1-8

Fläche

ohne er-  
kennbare  
Schäden,  
keine  
Blasen

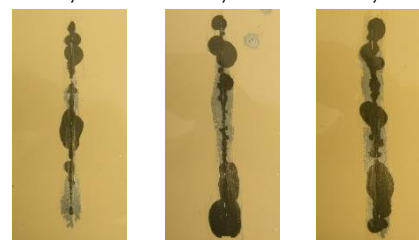
lokal begrenzt,  
einzelne und  
kleine Blasen  
(in Rand- oder  
Ritznähe)

Blasen am Ritz

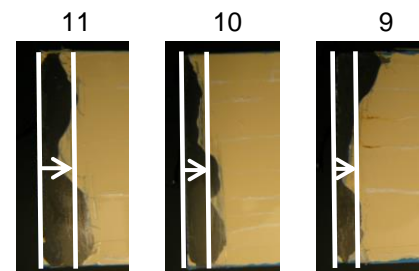


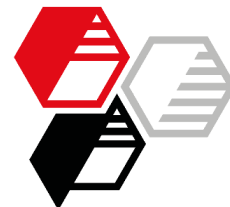
Unterwanderung / Unterrostung am Ritz

durchschnittliche Enthaftung	mm	3,2	3,9	4,3
Korrosion am Ritz	mm	2,2	2,7	2,9



durchschnittliche Enthaftung Schnittkante mm





T 24402.1

[22]

[28]

[31]

<b>Hersteller</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>(1) Evonik Industries</li> <li>(2) Heubach</li> <li>(3) Kronos International</li> <li>(4) Imerys Talc</li> <li>(5) HOFFMANN MINERAL</li> <li>(6) Hexion</li> <li>(7) Worlée-Chemie</li> <li>(8) King Industries (Worlée-Chemie)</li> <li>(9) Allnex</li> <li>(10) ExxonMobil</li> </ul>
-------------------	--

**Weitere Informationen zu diesem Thema:**

[Neuburger Kieselerte in einem Coil Coating Primer auf Polyesterbasis](#)

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.