

**Industrielack**  
**Coil Coating Topcoat, lösemittelhaltig, weiß, glänzend**  
**kostengünstig**

**Basis** Polyester

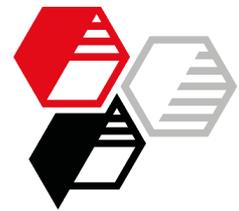
		Vergleich	20 % Titandioxid-Ersatz volumen- gleich	gewichts- gleich
		[1]	[5]	[6]
T 24401.1				
Dynapol LH 538-02	(1)	43,2	43,2	43,2
Solvesso 150	(2)	6,0	6,0	6,0
Aerosil 200	(1)	0,2	0,2	0,2
Kronos 2310	(3)	28,1	22,5	22,5
SILLITIN Z 89	(4)	---	3,7	5,6
Cymel 303 LF	(5)	7,0	7,0	7,0
Cymel 327	(5)	1,5	1,5	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 SILLITIN Z 89 bei ca. 500 min<sup>-1</sup> 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)

<b>Technische Daten</b>		µm	< 10	< 10	< 10
Kornfeinheit					
PVK	%		17,5	17,5	19,1
Volumenfestkörper	%		53,7	53,7	54,1



		Vergleich	20 % Titandioxid-Ersatz		
		[1]	volumen- gleich [5]	gewichts- gleich [6]	
T 24401.1					
<b>Eigenschaften</b>	Trockenschichtdicke	µm	17	15	15
	Farbe d/8° L*		94,5	93,7	93,7
	Farbe d/8° a*		-1,3	-1,3	-1,3
	Farbe d/8° b*		-1,3	-0,9	-0,7
	Haze	HU	205	336	352
	Glanz 20°	DIN EN ISO 2813 GU	71	50	44
	Glanz 60°	DIN EN ISO 2813 GU	92	86	83
	Gitterschnitt (1 mm)	DIN EN ISO 2409	0	0	0
	Pendelhärte (König)	DIN EN ISO 1522 s	167	169	173
	Schlagprüfung	DIN EN ISO 6272-1 kg·cm	55	55	50
	Tiefung	DIN EN ISO 1520 mm	7,9	7,9	8,2
	Ritz-/Kratzfestigkeit Corrocutter	N	18	18	18
	<i>(benötigte Kraft, um die Beschichtung bis zum Substrat durchzuritzen)</i>				
	MEK-Beständigkeit	Doppel- hübe	> 200	> 200	> 200
	<b>QUV-B 313 nm, 400 h (Zyklus: 4 h UV 60°C + 4 h Kondensation 50°C)</b>				
Glanz 20° vorher	GU	71	49	42	
Glanz 20° nachher	GU	33	17	14	
<i>verbleibender Glanz 20°</i>	%	47	35	33	
Glanz 60° vorher	GU	94	86	82	
Glanz 60° nachher	GU	71	52	46	
<i>verbleibender Glanz 60°</i>	%	76	61	56	
relative Kreidung	%	1	2	3	
Δ E	%	0,7	0,8	0,9	
<b>Hersteller</b>	(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:**

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

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.