



Industrielack
Coil Coating Topcoat, lösemittelhaltig, weiß, glänzend
kostengünstig

Basis Polyester

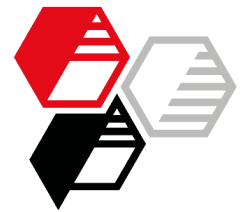
| | | Vergleich | 20 % Titandioxid-Ersatz volumen- gleich | gewichts- gleich |
|---------------------|-----|-----------|---|---------------------|
| | | [1] | [5] | [6] |
| T 24401.1 | | | | |
| Dynapol LH 538-02 | (1) | 43,2 | 43,2 | 43,2 |
| Solvesso 150 | (2) | 6,0 | 6,0 | 6,0 |
| Aerosil 200 | (1) | 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⁻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 | | 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 | | | | | |
| Eigenschaften | 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 |
| | QUV-B 313 nm, 400 h (Zyklus: 4 h UV 60°C + 4 h Kondensation 50°C) | | | | |
| 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 | |
| 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:

[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.