



The Art of Protection

PLASCOAT PPA 571 ES

Performance Polymer Alloy Coating

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Plascoat PPA 571 wurde speziell zur Erzielung einer dauerhaften, robusten Beschichtung auf blanken Stahl, verzinkten Stahl, und Aluminium für Anwendungen im Freien entwickelt. Es basiert auf einer Legierung säuremodifizierter Polyolefinen. Es ist dadurch halogenfrei sowie weist es eine niedrige Rauchenentwicklung und Toxizität bei Verbrennung auf.

Plascoat PPA 571 ist beständig gegen Reißbildung, schlechte Wetterbedingungen, Reinigungsmittel, Sälsprüh und typische in der Luft enthaltene Verunreinigungen. Die Beschichtung zeichnet sich durch ausgezeichnete Haftung auf dem Metallen aus, ohne daß dabei ein Haftvermittler benötigt wird. Das Material verfügt zudem über eine gute elektrische Isolierung sowie Abrieb- und Schlagfestigkeit. PPA 571 ES ist nicht für die Beschichtung von Kupfer oder verkupferten Metalldrähten geeignet.

TYPISCHE EINSATZBEREICHE

Zaunanlagen, Ventilator-Schutzgitter.

HINWEISE AUF TYPISCHE VERARBEITUNGSBEDINGUNGEN

Empfohlene Vorbehandlung:

Das Metall sollte entfettet sowie Walzzunder und Rost entfernt werden.

Blanker Stahl sollte mit Lösemittel entfettet und danach entweder nach schwedischem Standard SA 2½-3 gestrahlt oder phosphatiert werden. Verzinkter Stahl sollte, falls notwendig, mit Lösemittel entfettet werden. Danach sollte es entweder bei 0.3MPa (40 psi) und einem feinen Korn (0.2 bis 0.5mm) gestrahlt oder mit "T-Wash" bzw. einer Phosphatlösung behandelt werden.

Aluminium sollte bei Bedarf mit Lösemittel entfettet werden. Für die meisten Anwendungen ist keine weitere Behandlung notwendig. Für den maximalen, langfristigen Korrosionsschutz ist jedoch eine Chromatierung zu empfehlen.

Beschichtungsparameter:

Wenn das Pulver mit einer Pistole mit Korona-Aufladung aufgetragen wird, ist eine negative Aufladung erforderlich. Eine Spannung von 30-80 KV wird empfohlen. Plascoat PPA 571 ES kann auch mit einer Tribo-Pistole aufgetragen werden. Das Aufschmelzen ist abhängig von der Metallstärke, 5-40 min bei 160°C bis 220°C. Weil das Plascoat PPA 571 ES ein thermoplastisches Material ist, kommt es zu keiner Vernetzung. Das heißt, daß wenn das Pulver geschmolzen ist und eine glatte Oberfläche gebildet hat, ist keine weitere Erwärmung notwendig.

Das Überhitzen kann Krater in der Beschichtung bilden oder im Lager bzw. Einsatz zu Verfärbung der Beschichtung führen. Schichtstärken außerhalb des empfohlenen Bereiches können sich auf die Eigenschaften der Beschichtung nachteilig auswirken.

Keine duroplastischen Pulver mit PPA 571 ES zusammen im Ofen aufschmelzen. Die Dämpfe der verschiedenen Systeme können die Oberfläche des PPA 571 ES beeinflussen.

Für typische Eigenschaften der Beschichtung bitte wenden..

LAGERUNG

Die Haltbarkeit des Materials ist gewährleistet, wenn es in einem sauberen, trockenen Raum bei 10-25°C und vor Sonneneinwirkung geschützt aufbewahrt wird. Im Interesse einer guten Vorratsverwaltung sollten jedoch die ältesten Lagerbestände jeweils zuerst verbraucht werden.

TYPISCHE PULVEREIGENSCHAFTEN

Flächendeckung (100% Effizienz)	5.2m ² /Kg bei 200 mikron
Korngröße	95% kleiner als 150 mikron
Schüttdichte (in Ruhe)*	0.47 g/cm ³
Verpackung	20 kg
Kartons	

TYPISCHE MATERIALEIGENSCHAFTEN

Spezifisches Gewicht*		0.96 g/cm ³
Zugfestigkeit	ISO 527	12 MPa
Bruchdehnung	ISO 527	800%
Versprödungstemperatur	ASTM D-746	-78°C
Härte	Shore A	95
	Shore D	44
Vicat Erweichungspunkt	ISO 306	70°C
Schmelzpunkt		105 °C
Reißfestigkeit	ASTM D1938	22 N.mm
Rißbildung	ASTM D1693	mehr als 1000 Std.
Toxizitätsindex	NES 7	1.8
Flammpbarkeit	UL94 3.2mm moulding	unklassifiziert (s. auch Beschichtungseigenschaften)
Durchschlagfestigkeit	IEC243 VDE0303	47.8 KV/mm bei 370 mikron
Volumenwiderstand	IEC 93	4.5 x 10 ¹⁷ Ohm.cm
Oberflächenwiderstand	IEC 93	5.1 x 10 ¹⁵ Ohm Bei 200 mikron

**Diese Angaben können von Farbton zu Farbton verschieden sein*

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Plascoat PPA 571 wird als feinverteiltes Pulver geliefert. Obwohl keine mit PPA 571 verbundenen Gesundheitsrisiken bekannt sind, sollten bei der Handhabung die bei feinen organischen Pulvern üblichen Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden – d.h. übermäßige Aufwirbelung und das Einatmen von Pulverstaub sind zu vermeiden. Beim Beschichten bestimmter schwieriger Werkstücke könnten Einrichtungen zur Entfernung von anfallendem Staub aus dem Arbeitsbereich erforderlich sein.

Wie bei allen Polymerpulvern kann das Material sich entzünden, wenn es einer hohen Temperatur oder einer Zündquelle ausgesetzt wird – insbesondere im Fluidzustand.

Weitere Details können dem, auf Anfrage erhältlichen Gesundheits- und Material Sicherheitsdatenblatt HS504 von Plascoat entnommen werden.

Nähere Informationen über den Kontakt mit Nahrungsmitteln oder Trinkwasser erhalten Sie bei Plascoat.

TECHNISCHE DATEN

PLASCOAT PPA 571 ES



The *Art* of Protection

Performance Polymer Alloy Coating

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN DER BESCHICHTUNG

Die folgenden Angaben beziehen sich auf eine 200 Mikron starke Beschichtung, die unter Standardbedingungen auf 3mm dicken Stahl oder Aluminium aufgebracht werden. Wenn nicht anders angegeben, Bestand die Vorbehandlung aus Entfetten und Sandstrahlen.

Empfohlene Schichtstärke		150-250 Mikron
Aussehen		Glatt/Glänzend
Glanz	ISO 2813	70
Schlagfestigkeit	Gardner (Fallgewicht) ISO 6272	
	Direkt 23°C Indirekt 0°C	2.7 Joules 18.0 Joules
Abrieb	Taber ASTM D4060/84 H18, 500g Belastung, 1000 Zyklen	60 mg Gewichtsverlust
Salzsprüh	ISO 7253	Ergebnis nach 1000 Stunden
	Stahl - mit Ritz	Haftverlust kleiner als 10mm vom Ritz. Unterwanderung 2-3mm
	Aluminium - ohne Ritz	Kein Verlust der Haftung
	Aluminium - mit Ritz Aluminium - ohne Ritz	Kein Verlust der Haftung Kein Verlust der Haftung
Chemische Beständigkeit*	- Verdünnte Säuren 60°C	Gut
	- Verdünnte Alkalien 60°C	Gut
	- Salze (außer Superoxyden) 60°C	Gut
	- Lösungsmittel 23°C	Unzufriedenstellend
Haftung	PSL, TM 19	A-1
Verwitterung	QUV ASTM G53-77	2000 Std. - Keine signifikant Farbtonveränderung oder Glanzverlust
	Florida 45° nach Süden weisend	3 Jahre - Keine signifikant Farbtonveränderung oder Glanzverlust
Brenneigenschaften		
Zündempfindlichkeit	BS476: Pt5: 1979 500 Mikron Beschichtung	P – nicht leicht entzündlich
Oberflächenflammenausbreitung	BS476: Pt7: 1979 500 Mikron Beschichtung	2. Klasse
Feuerbreitend	BS476: Pt6: 1989 500 Mikron Beschichtung	I = 0.2
Flammbarkeit	UL94	V ₀ (s. auch Materialeigenschaften)
Sichere Arbeitstemperatur	(Ständig in der Luft)	60°C max

*Weitere technische Hinweise bezüglich der Auswirkungen spezieller Chemikalien bzw. Mischungen sind bei Plascoat erhältlich..

QUALITÄT

Die Firma Plascoat ist Hersteller und Lieferant einer breiten Palette thermoplastischer Beschichtungspulver und blickt zudem auf eine beinahe 40jährige Erfahrung in der Anwendung von Pulverbeschichtungen zurück. Plascoat setzt auf kontinuierliche Verbesserung der Produktpalette und behält sich daher das Recht auf Veränderung seiner Produkte vor.

In jeder relevanten Herstellungsphase werden strenge Qualitätskontrollen durchgeführt und die Plascoat Fabriken verwenden ein vom Normeninstitut BSI zugelassenes Qualitätssicherungssystem, das der ISO 9002 und BS 5750 Pt 2 entspricht.

Plascoats neun europäische Werke bieten zudem spezielle Kunststoffbeschichtungsanlagen, einen umfassenden kundenspezifischen Beschichtungsservice sowie die Lohnvermahlung von Kunststoffen und anderen Materialien an.

Plascoat ist ein Unternehmen der IPT Gruppe.

Plascoat ist ein in Großbritannien eingetragener Handelsname.

Wir bitten um Ihr Verständnis, daß während diese Informationen unseres Wissens korrekt und vollständig sind, sich der Einsatz unserer Materialien und Geräte jedoch unserer Kontrolle entzieht, und somit sämtliche Empfehlungen ohne Gewähr und Garantie gegeben werden.

Plascoat Systems Limited
Trading Estate, Farnham
Surrey,
GU9 9NY
United Kingdom
Tel: +44(0)1252 733777
Fax: +44(0)1252 721250
Web site: www.Plascoat.com
Email: sales@Plascoat.com
PPA571ES/5/03/01/CB/german

Abre-Technik GmbH
Rudolf-Then-Straße 44
74544 Michelbach-Bilz
Germany
Tel 0791-939000-0
Fax 0791-939000-11
www.abre-technik.de
info@abre-technik.de

Plascoat Corp
Crown Centre
Suite 600
5005 Rockside Rd
Cleveland
OH44131 U.S.A.
Tel: 800 489 7236
Fax: +1 216 5201273
plascoat@nls.net

Plascoat Corp (Sales & Dist)
Punda Mercantile Inc
4115 Sherbrooke Str West,
6th Floor, Montreal,
Quebec H3Z 1K9
Call: 800 489 7236
Tel: +1 514 931 7278
Fax: +1 514 931 7200
punda@cam.org