

Empfehlung zur Beschichtung von insulbar[®] aus Polyamid GF*

Allgemein

Die Beschichtung sollte nach den gültigen Güte- und Prüfbestimmungen der GSB ausgeführt werden (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen, www.gsb-international.de).

Vorbehandlung

Die Vorbehandlung soll nach DIN EN 12487 (Chromatierung) erfolgen.

Die zwischen den einzelnen Behandlungsgängen notwendigen Spülungen sind sehr gründlich vorzunehmen. Besonders bei Verbundprofilrahmen müssen durch entsprechend vorbereitete Bohrungen die Behandlungslösungen sicher ablaufen können.

Die Trocknung der Teile im Wassertrockner ist so vorzunehmen, dass auch die Isolierstege und die Verhakungsbereiche völlig wasserfrei sind.

Aufrüsten und Kontaktieren

Beide Aluminiumschalen müssen einwandfrei elektrisch kontaktiert werden.

Die Wärmedämmzone darf während der Beschichtung nicht durch Druck-, Zug-, Biege- oder Torsionsbelastungen beschädigt werden.

Es müssen geeignete Befestigungsmöglichkeiten an den Enden geschaffen werden, das heißt, ein Verbundprofil sollte beidseitig jeweils an Innen- und Außenschale befestigt werden. Hierdurch wird vermieden, dass das Verbundprofil auseinandergespreizt, zusammengedrückt oder durch diagonales Verspannen von Innen- und Außenschale verdreht wird.

Das Verbundprofil darf nach dem Aufrüsten nicht durchhängen und sollte mittig unterstützt werden.

Bei Anwendungen von insulbar[®] mit Low-E-Folie 12 ε 3 sind die Hinweise des Datenblattes „Low-E-Folie 12 ε 3“ zu beachten.

Nass- und Pulverbeschichtung

Die Schichtdicke ist abhängig vom gewählten Lacksystem.
Lackanhäufungen sind zu vermeiden, besonders im Bereich der Funktionszonen.

Empfehlung zur Beschichtung von insulbar[®] aus Polyamid GF*

Objekttemperaturen

Während der Beschichtung von **20 Minuten** darf die Objekttemperatur (d.h. die tatsächliche Temperatur des Polyamid-Steges) am PA Profil **200° C nicht überschreiten**.

Um unzulässige Überschreitungen der Objekttemperatur zu vermeiden, muss die höhere Ofentemperatur und die Objekttemperatur wirkungsvoll gesteuert und kontrolliert werden. Ein Messgerät mit Temperatur- und Zeitaufzeichnung ist zur Kontrolle und als Beleg von Vorteil.

Chemische Entlackung

Wir empfehlen kein Entlacken.

*** Polyamid GF = TECATHERM 66 GF, TECATHERM 66 LX, TECATHERM GF 40, TECATHERM 66 ESP**

Diese Angaben basieren auf unseren jetzigen Kenntnissen und müssen vom jeweiligen Beschichter überprüft werden. Die Beschaffenheit, die Handelsfähigkeit und die Eignung der Produkte für einen konkreten Einsatz werden damit nicht rechtlich verbindlich zugesichert oder garantiert. Technische Änderungen vorbehalten.