

TECHNISCHES MERKBLATT - BIEGEFÄHIGE PULVERBESCHICHTUNG

Biegefähigkeit

Um das Risiko der Rissbildung bzw. Lackabplatzungen beim nachträglichen mechanischen Verformen pulverbeschichteter Bleche zu minimieren, empfehlen wir die Beachtung nachfolgender Richtlinien.

- Der Pulverbeschichter sollte bei Auftragserteilung darauf hingewiesen werden, dass die zu beschichtenden Bleche für eine nachträgliche Biege- bzw. Kantbearbeitung verwendet werden, da vom Beschichter spezielle Richtwerte in Bezug auf Pulverapplikation und Einbrennbedingungen eingehalten werden müssen.
- Es sollte ein speziell für Biegebeanspruchung modifiziertes Pulver zum Einsatz kommen, soweit dies nach dem aktuellen Stand im gewünschten Farbton und Glanzgrad in gütegeprüfter und GSB zugelassener Qualität lieferbar ist. Im Anwendungsfall sollten Sie diesbezüglich bei uns Rückfrage halten.
- Hochglänzende Farben sind für eine biegefähige Beschichtung empfehlenswert, da bei Glanzgraden <80 GE die Rissbildung deutlich zunimmt.
- Empfehlenswert sind derzeit in der Regel nur Weißtöne für biegefähige Beschichtung. Speziell hochpigmentierte Buntfarben sowie Metallicpigmentierungen sind nicht, bzw. nur eingeschränkt geeignet. Auch hier empfehlen wir die Rücksprache mit unseren Mitarbeitern.
- Unsere Praxis zeigt, dass die besten Ergebnisse mit Blechen aus AlMg1 halbhart erzielt werden. Die maximale Blechstärke für Biege- und Kantbearbeitung liegt u.E. bei 2.0mm.
- Die Kantrichtung sollte möglichst parallel zur Walzrichtung liegen.
- Der Innenbiegeradius der Abkantung sollte mindestens der Blechdicke entsprechen.

- Die Bleche sollten vor der mechanischen Verformung mit einer qualitativ hochwertigen Schutzfolie abgeklebt werden.
- Kantwinkel > 90 Grad sollten vermieden werden.
- Vor dem Abkanten sollten die Bleche mind. 24 Std. bei Raumtemperatur von 20° C temperiert werden. Eine zusätzliche Erwärmung des Abkantwerkzeuges wäre von Vorteil.
- Der Zeitraum zwischen Beschichtung und Abkantung sollte 2-3 Wochen nicht überschreiten.

Haftungsausschuss

Diese technische Information enthält Ergebnisse, die wir und unsere Pulverlieferanten mit unseren Produkten erzielt haben. Uns sind jedoch die Produktionsverhältnisse bei unseren Kunden bzw. deren Anwendern nicht bekannt. Wir können nicht gewährleisten, dass dort stets dieselben Ergebnisse erzielt werden.

Diese Hinweise erfolgen nach bestem Wissen und entsprechend dem derzeitigen technischen Stand, sind aber unverbindlich. Sie entbinden den Anwender nicht davon, die Eignung für den technischen Verwendungszweck in eigener Verantwortung zu überprüfen. Unsere Haftung richtet sich ausschließlich nach unseren Verkaufs- und Lieferbedingungen.

mabetec
Beschichtungstechnik
GmbH

Grünweg 1-2
DE 77716 Haslach

☎ 07832 91190

✉ info@mabetec.de

🌐 mabetec-pulverbeschichtung.de

