

Architectural Coatings - Duraflon®

Produkt

Duraflon® basiert auf reinen, unverschnittenen Fluoropolymeren. Duraflon® kommt als Ein-, Zwei- und Dreischichtlackierung in der industriellen Stücklackierung und in der Bandlackierung zum Einsatz. Die Beschichtung erfüllt höchste Ansprüche an Ästhetik und Funktionalität. Die Farbauswahl ist nahezu unbegrenzt und erlaubt Planern und Architekten grosse Planungsfreiheit.

Anwendung

Duraflon® findet im Aluminium- und Stahlbau für Profile im Bereich Fenster, Türen und Konstruktion Anwendung. Ferner für Elemente im Bereich der Gebäudehülle für Fassaden und Dacheindeckung.

Dauerhaftigkeit

Die unübertroffene Beständigkeit von auf Fluoropolymerharz basierten Beschichtungsstoffen ist seit mehr als 30 Jahren bewiesen. Duraflon® ist chemisch inert und bietet Widerstand gegen extreme Umweltbelastungen und UV-Strahlung. Duraflon® wird ausschließlich mit Bindemittelkomponenten formuliert, die zuvor mindestens 10 Jahre in Florida auf Eignung für den Bauaußeneinsatz getestet worden sind.

Nachhaltigkeit

Duraflon® ist AAMA 2605 konform und hat die Premiumzulassung der GSB International. Duraflon® wird regelmäßig und umfangreich von akkreditierten Instituten auf weltweite Einsatzfähigkeit geprüft. Die Beschichtung ist beständig gegenüber Ansammlungen von Schmutz, Pilzen, Sporen und Graffiti sowie chemisch bedingter Verfärbungen. Die damit verbundene jahrzehntelang währende Oberflächenintegrität ist von hoher ökonomischer und ökologischer Bedeutung. Duraflon® leistet einen Beitrag zur dauerhaften Stabilisierung bzw. Steigerung von Verkehrs- und Ertragswert der Gebäude. Wartungs- und Reinigungskosten im Bereich der Gebäudehülle werden mit Blick auf den gesamten Lebenszyklus minimiert. Überdies reduziert sich der Eintrag von Reinigungsmitteln in Natur und Umwelt deutlich. Das hohe Recyclingpotential von Aluminium und Stahl beim Rückbau von Gebäuden wird durch die vorherige Veredelung mit Duraflon® in keiner Weise beeinträchtigt.

Reinigung- und Pflege Duraflon® -beschichteter Aluminiumbauteile

Mit einer sach- und fachgerechten, regelmäßig durchgeführten Reinigung wird nicht nur die Wiederherstellung des ästhetischen und repräsentativen Aussehens von einbrennlackierten Oberflächen erreicht, sie sichert auch deren Werterhaltung, weil sowohl Schmutz als auch aggressive Ablagerungen beseitigt werden.

Das Reinigungsintervall richtet sich nach Standort, den dortigen Umweltbedingungen und somit dem Verschmutzungsgrad. Die Reinigung sollte von oben nach unten, manuell oder mit geeigneten Reinigungsgeräten durchgeführt werden.

Für lackierte Oberflächen nichtabrasive Reinigungs-Pads verwenden. Grundsätzlich wird eine Vorprüfung des Reinigers an einer unauffälligen Stelle des zu reinigenden Objekts empfohlen, um die Wirkung auf das Aussehen der Oberfläche zu testen.

Nicht auf sonnenerhitzten Oberflächen reinigen ($\geq 40^{\circ}\text{C}$) – Gefahr der Fleckenbildung durch schnelles Antrocknen!

Reinigungsmittel

Bitte die Reinigungs- und Sicherheitsvorschriften der Hersteller beachten!

Nicht verwendet werden dürfen stark alkalische Reinigungsmittel wie Soda, Natronlauge, Ätzkali, auch keine stark sauren Produkte oder stark abrasiv wirkende Scheuermittel wie Vim, Ajax etc. und Reinigungsmittel, die den Lackfilm auflösen.

Eine Liste über neutrale Reinigungsmittel für organisch beschichtete Aluminiumbauteile ist zu beziehen vom Gesamtverband der Aluminiumindustrie e.V.

Postfach 105463
D-40045 Düsseldorf
Tel. +4921147960

www.aluinfo.de

Weitere Informationen, wie Adressen von Reinigungsfirmen mit Gütezeichen erhalten Sie direkt von der Gütegemeinschaft für die Reinigung von Metallfassaden e.V. (GRM)

Alexander-von-Humboldt-Str. 19
D-73529 Schwäbisch-Gmünd
Tel. +49717110408-45

Bewitterungs- klasse	Korrosions- einwirkung	Umgebungs- klima	Empfohlene Vorbehandlung	Korrosions- test	GSB Material	Reinigungs- intervall
Country Side	gering, mittel	Geringe Verschmutzung Ländliche Umgebung, Stadt und mäßige Industrieatmosphäre	Chromatierung / Cr-frei	Kondens- wasser- konstantklima	Premium- klasse	6 Jahre
Industrial	hoch	Industrieatmosphäre mit korrosiven Abgasen und Küstengegend mit mäßigem Salzgehalt	Chromatierung / Cr-frei	AASS	Premium- klasse	3 Jahre
See Proof	sehr hoch	Küste mit mittlerem Salzgehalt	Voranodisation / Cr-frei, dokumentierter Prozessablauf	FFK und AASS	Premium- klasse	jährlich
See Proof Plus	sehr hoch	Küste mit hohem Salzgehalt, offenes Meer	Voranodisation / Cr-frei, dokumentierter Prozessablauf	FFK und AASS	Premium- klasse	jährlich

Prüfung	Abschnitt	Duraflon
Schichtdicke	9.4	30 – 70µ Spritzlackierung
Gitterschnitt	9.6	GTO
Dornbiegeversuch	9.7	
Einbrennlacke		≤ 5 mm
2K Lacke		≤ 12 mm
- Rissbildung der Beschichtung		- zulässig
- Klebebandabriss		- keine Ablösung der Beschichtung
Tiefungsprüfung	9.8	
Einbrennlacke		≤ 5 mm
2K Lacke		≤ 3 mm
- Rissbildung der Beschichtung		- zulässig
- Klebebandabriss		- keine Ablösung der Beschichtung
Vernetzungsprüfung	9.9.2	Buchholzhärte mind. 80
MEK-Test		100 DH
Schneiden, Bohren, Sägen	9.11	Keine Abplatzungen der Beschichtung
Glanz 60°	9.21	5 – 80 E
Kondenswasserkonstantklima	9.12	
- Prüfdauer		1000 h
- Blasenbildung		0 (S0)
- Unterwanderung am Querschnitt		≤ 1 mm
- Farb- und Effektänderung bei Metallic	9.26	Max. Stufe 2
Kondenswasserwechselklima	9.13	
- Zyklen		30
- Blasenbildung		0 (S0)
- Unterwanderung am Querschnitt		≤ 1 mm
- Farb- und Effektänderung bei Metallic	9.26	Max. Stufe 2
Kochtest	9.16	
- Blasengrad		0 (S0)
- Gitterschnitt + Klebebandabriss		≤ 1 mm GT0/GT1
Beständigkeit gegen Feuchteeinwirkung	9.17	Max. ΔL 3
Beständigkeit gegen Salzsprühnebel	9.14	
- Prüfdauer		1000 h
- Unterwanderung am Querschnitt		≤ 1 mm
- Blasengrad		0 (S0)
Beständigkeit gegen Mörtel	9.19	
- Farb- und Effektänderung bei Metallic	9.26	Max. Stufe 2
Haftung von Dichtmassen	9.18	
- Adhäsionsbruch		- unzulässig
- Kohäsionsbruch		- zulässig
Beschleunigte Bewitterung mit UV	9.22.1	
B (313 nm)		
- Prüfdauer		1000 h
- Restglanz		≥ 50 %
Freibewitterung Florida	9.22.2	
- Prüfdauer		60 Monate
UV Energie MJ/m ²		Max. 1.400
- Restglanz		≥ 50 %