

Wie prüft ILF?

Qualitätsprüfungen von Innenfarben im Detail

Bestimmung des Kontrastverhältnisses

Prüfvorbereitung:	Auftragen auf schwarz-weiße Kontrastkarten SCHWEGO® chart Prüfkarte 224 B (Fa. Schwegmann) in verschiedenen Schichtdicken mit einem automatischen Filmziehgerät Materialverbrauch orientiert sich an den vom Hersteller vorgegebenen Auftragsmengen
Prüfverfahren:	Bestimmung des Deckvermögens nach VdL-Richtlinie 09 und in Anlehnung an DIN EN ISO 6504-3
Bewertung:	Einteilung des Kontrastverhältnisses in Anlehnung an DIN EN 13300

Bestimmung der Nassabriebbeständigkeit

Prüfverfahren:	Bestimmung der Nassabriebbeständigkeit nach DIN EN ISO 11998
Substrat:	Kunststoffprobenfolie
Applikation:	mittels automatischem Filmziehgerät, Spalthöhe: 400 µm
Trocknung:	28 Tage bei (23 ± 2) °C und (50 ± 5) % relativer Luftfeuchte
Bewertung:	Klasseneinteilung nach DIN EN 13300

Bestimmung der Reinigungsfähigkeit

Prüfverfahren:	Bestimmung der Reinigungsfähigkeit nach DIN EN ISO 11998
Substrat:	Kunststoffprobenfolie
Verunreinigungsmittel:	Bleistift (Staedler Mars Lumograph 100 HB) Wachs-Signierkreide von Pelikan, Farbe: rot)
Applikation:	mittels automatischem Filmziehgerät, Spalthöhe: 400 µm
Trocknung:	28 Tage bei (23 ± 2) °C und (50 ± 5) % relativer Luftfeuchte
Bewertung:	Klasseneinteilung nach DIN EN 13300

Bestimmung der Dichte (Pyknometer-Verfahren)

Prüfverfahren:	Bestimmung der Dichte nach DIN EN ISO 2811-1
Prüfbedingung:	Metallpyknometer mit einem Volumen von 100 ml
Prüftemperatur:	(23 ± 0,5) °C

Wie prüft ILF?

Qualitätsprüfungen von Innenfarben im Detail

Verarbeitungstechnische Prüfung

Prüfverfahren:	Bestimmung der verarbeitungstechnischen Eigenschaften (iLF-Hausverfahren)
Substrat:	mit Rauhfasertapete beklebte Spanplatte (Abmessungen: 1 m x 2 m), zur Beurteilung des Deckvermögens mit je einem senkrechtverlaufenden grauen und schwarzen Kontrastbalken versehen
Applikation:	mittels Universal-Farbwalze (Perlonbezug, 18 mm Florhöhe), zwei Arbeitsgänge, Zwischentrockenzeit: mindestens 24 h
Auswertung:	Beurteilung durch eine Testperson nach folgenden Gesichtspunkten: <ul style="list-style-type: none">• Verarbeitbarkeit• Spritzneigung• Ablaufneigung• Ergiebigkeit/Verbrauch• visuelle Beurteilung der (trockenen) Beschichtung<ul style="list-style-type: none">• Deckvermögen• Trocknungsverhalten• Oberflächenbild• Säuberung des Arbeitsgeräts• Geruchsbelästigung