



EFFEKTPIGMENTE FÜR LACKE UND BESCHICHTUNGEN

INHALT

Effektpigmente für Lacke und Beschichtungen	03
Anwendungsgebiete	04
ECKART AL-II Sekundäraluminium	06
Lösemittelbasierend	
• STAPA® leafing Aluminiumpigmentpasten	08
• STANDART® leafing Aluminiumpigmentpulver	10
• STAPA® non-leafing Aluminiumpigmentpasten	12
• STAPA® METALLUX 700 für Coil-Coating	14
• STAPA® HD Aluminiumpigmentpasten	16
• STAPA® CAN für Can Coatings	18
• STAPA® METALLIC, STAPA® MOBILUX	20
• STAPA® METALLUX 200 / 8000 / 9000	22
• STAPA® METALLUX 1000 / 1500 / 2000 / 3000	24
• NDF – Non Degrading Flakes	26
• SILVERSHINE	28
• STAPA® Goldbronzepasten	34
• STANDART® Goldbronzepulver	36
Wasserbasierend	
• STAPA® HYDROXAL E	38
• STAPA® IL HYDROLAN	40
• STAPA® IL HYDROLAN S	42
• HYDROSHINE	44
• STAPA® HFG für direkten Lebensmittelkontakt	46
Spezialpigmente	
• SHINEDECOR	48
• IREFLEX für IR-reflektierende Farben	50
• LUXAN Synthetische Glasflakepigmente	52
• SYMIC Synthetische Perlglanzpigmente	56
• EDELSTEIN Synthetische Perlglanzpigmente	60
• ALUDUR Aluminiumpigment-Konzentrate	62
• HYDRO PELLETS – Aluminiumpigment Pellets	62
• STAPA® TA FERRICON® Magnetische Metalleffektpigmente	64
• METALURE®	66
• STAPA® HCP	76
• STAPA® UCP	82
• STAPA® Zinkpasten für Korrosionsschutz	84
• STANDART® Zinkpulver für Korrosionsschutz	86
• ProFLAKE® für den Schweren Korrosionsschutz	88
Qualitätskontrolle / Prüfmethode	92
Internationale Siebvergleichstabelle	94
Lasergrenulometer	96
ECKART – Innovationen weltweit	97

EFFEKTPIGMENTE FÜR LACKE UND BESCHICHTUNGEN

ECKART Effektpigmente geben Lacken und Beschichtungen nicht nur glanzvolle Effekte, sondern erfüllen auch funktionelle Aufgaben. So sorgen sie für Korrosionsschutz, Reflexion, Leitfähigkeit und mehr.

Die meist blättchenförmigen Pigmente („Flakes“) sind unter den Markennamen STAPA® Pigmentpasten und STANDART® Pigmentpulver erhältlich.

Unser Produktprogramm für die Lackindustrie umfasst:

- Aluminium-Pigmentpasten und -pulver
- Zink-Pigmentpasten und -pulver
- Goldbronzepasten und -pulver
- synthetische Glasflakepigmente
- synthetische Perlglanzpigmente

Noch ein Plus in punkto Umweltschutz: Für die umweltfreundlichen Beschichtungssysteme Wasserlack und Pulverlack haben wir Spezialtypenreihen entwickelt.

Metallpigmente eignen sich für die vielfältigsten Anwendungen in Industrielack (Lösemittel, Wasser, Pulver)

- Korrosionsschutzbeschichtung
- Grundierung
- Dachbeschichtung
- Reflexionsbeschichtung
- Coil Coating, Can Coating
- Hitzebeständige Beschichtung
- Leitlack etc.

Effektlack

- Chromeffekt
- Hammerschlageffekt
- Metalleffekt
- 3D-Effekt etc.

Dekorationslack

- Aerosol
- DIY etc.

Beschichtung

- Papierbeschichtung
- Textilbeschichtung
- Kunststoffbeschichtung

Fahrzeugdecklack (Lösemittel, Wasser, Pulver)

- Originallackierung
- Reparaturlackierung
- Zubehörbeschichtung

ANWENDUNGSGEBIETE

Produkte Anwendungen	Aluminium			Aluminium	METALURE®	Goldbronze		Zink	STAPA® Aluminium-Effektpigmente
	STAPA® Pasten		METALLIC MOBILUX METALLUX	STANDART® Pulver	Aluminium-Pigmentdispersion	STANDART® STAPA®	Pulver Pasten	STANDART® STAPA® Pasten Flakes	
	Leafing	Non Leafing		Leafing			Leafing		
Aerosole	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Automobil-Lacke	○	■	■	○	▼	○	○	○	■
Fahrzeuglacke (plus Zubehör)	■	■	■	■	■	▼	▼	○	■
Can coatings	■	■	■	■	■	○	○	○	■
Dekorationsfarben	■	■	■	■	■	■	■	○	■
Chromeffekte	■	○	○	■	■	▼	▼	○	○
Coil coatings	▼	■	■	○	▼	▼	▼	■	■
Korrosionsschutz	■	■	■	■	○	○	○	■	○
Dachbeschichtung	■	○	○	■	○	○	○	○	○
Hammerschlageffektlacke	○	■	■	○	○	▼	■	○	■
Hitzefeste Farben	■	■	■	■	○	○	○	▼	○
Schiffsfarben	■	■	■	■	○	○	○	▼	○

■ = geeignet

▼ = bedingt geeignet

○ = nicht geeignet

Werden für die einzelnen Anwendungsgebiete wässrige Lacksysteme verwendet, stehen die genannten STAPA® Aluminium-Pigmentpasten auch in STAPA® HYDROXAL-, HYDROMIC- und / oder HYDROLAN Einstellungen zur Verfügung.



ECKART AL-II Sekundäraluminium

Aluminium ist energieintensiv in der Herstellung - es lässt sich dafür nahezu endlos oft recyceln, ohne seine Eigenschaften zu verlieren. Produkte aus dem AL-II Portfolio machen sich dies zu Nutze und basieren ausschließlich auf recyceltem Aluminium. Sie weisen so einen noch einmal deutlich reduzierten Product Carbon Footprint aus.

Unser AL-II Portfolio beweist, dass hochwertige Effektpigmente auch nachhaltig hergestellt werden können – unter Beibehaltung ihrer bekannten optischen und funktionalen Vorteile.

Unser AL-II-Portfolio für Liquid Coatings

STAPA® Silberdollar AL-II

- Metallux 1000 / 1500
- Metallux 200 / 2000
- Metallux 3000 / 4000 / 4800

STAPA® Cornflake AL-II

- Metallic / Mobilux / Metallux 400
- Metallux 600 / 8000 / 9000
- Metallux 700 CC
- Non-Leafing Alupaste
- Leafing Alupaste

STAPA® IL HYDROLAN AL-II SILVERSHINE

Für mehr Informationen zum Einsatz von Sekundäraluminium und wie es dazu beiträgt, Ihren Product Carbon Footprint zu reduzieren, klicken Sie bitte hier:

<https://www.eckart.net/de/sekundaeraluminium>



STAPA® leafing Aluminiumpigmentpasten

STAPA® Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Wasserspreitung	Lösemittel	Leafingwert	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit		Teilchengrößenverteilung
	nach DIN 55923 ± 2% [%]	nach DIN 55923 ± 10% [cm ² /g]	*	nach DIN 55923 min. [%]	nach DIN 53196 < 71 min. [%]	< 45	ermittelt mit HELOS** D50 ca. [µm]
2	65	16500	TE	65	98,0	–	27
4	65	21000	TE	65	–	98,0	20
8	65	33500	TE	65	–	99,9	12
15	65	40000	TE	65	–	99,9	11
40	65	65000	TE	65	–	99,9	6
2 TS	65	16500	TE	65	98,0	–	27
4 TS	65	21000	TE	65	–	98,0	20
4 L	65	21000	TE / SA	65	–	98,0	20
4 X	65	21000	TE / X	65	–	99,9	20
LUXAL 8	65	30000	TE / SA	65	–	99,9	14
LUXAL 15	65	37000	TE	65	–	99,9	12

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha / X = Xylol

** Siehe Seite 82 ff

STANDART® leafing Aluminiumpigmentpulver

STANDART® Typ	Leafingwert	Schüttdichte (typischer Wert)	Siebanalyse / Nasssiegung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit			Teilchengrößenverteilung
	nach DIN 55923 min. [%]	ca. [kg/l]	nach DIN 53196 < 160 min. % [µm]	< 71	< 45	ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]
Lack NOT	–	0,3	97,0	–		–
Lack NCT	60	0,3	99,0	–		55
Lack NAT	60	0,3	–	97,0		46
Chromal I	–	0,3	–	98,0		–
Chromal II	70	0,2	–	–	96,0	18
Chromal IV	70	0,2	–	–	98,5	16
Chromal VIII	70	0,2	–	–	99,5	13

* Siehe Seite 82 ff

STAPA® non-leafing Aluminiumpigmentpasten

STAPA® Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Lösemittel *	Siebanalyse / Nasssiegung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196			Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS** D50 ca. [µm]	Spezifisches Gewicht (typischer Wert) in Anlehnung an DIN 53217 ca. [g/cm³]
			< 71 min. [%]	< 45	< 40		
2 n.l.	65	TE	99,0	–	–	28	1,5
4 n.l.	65	TE	–	99,0	–	20	1,5
8 n.l.	65	TE	–	99,9	–	16	1,5
15 n.l.	65	TE	–	99,9	–	12	1,5
22 n.l.	65	TE / SA	99,0	–	–	26	1,5
44 n.l.	65	TE / SA	–	99,0	–	20	1,5
88 n.l.	65	TE / SA	–	99,9	–	16	1,5
1515 n.l.	65	TE / SA	–	99,9	–	12	1,5

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® METALLUX 700
Aluminiumpigmentpasten für Coil-Coating

STAPA® METALLUX 700 Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel	Siebanalyse / Nasssiegung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit		Teilchengrößenverteilung			Spezifisches Gewicht (typischer Wert)
	nach DIN 55923 ± 2% [%]	*	nach DIN 53196 < 40 min. [%]	< 25	ermittelt mit HELOS** D10 D50 D90 ca. [µm]			in Anlehnung an DIN 53217 ca. [g/cm³]
METALLUX 730 CC	65	TE / SA	99,0	–	16	35	56	1,5
METALLUX 760 CC	65	TE / SA	–	99,5	12	24	40	1,5

Die **METALLUX 700**er-Reihe – speziell für Coil Coating – zeichnet sich durch ein hervorragendes Benetzungsverhalten und eine optimale Orientierung aus und zeigt im Vergleich zu Aluminiumpigmenten mit ähnlicher Teilchengrößenverteilung ein höheres Deckvermögen sowie eine verbesserte Brillanz.

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® HD

Aluminiumpigmentpasten mit hoher Dichte

STAPA® HD Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Teilchengrößenverteilung		
	nach DIN 55923 ± 2% [%]	D10 ca. [µm]	D50	D90
STAPA® HD 1415	73 – 77	17 – 23	36 – 44	62 – 74
STAPA® HD 1315	63 – 67	14 – 20	28 – 36	45 – 57
STAPA® HD 1250	63 – 67	7 – 13	21 – 29	40 – 52
STAPA® HD 1190	63 – 67	5 – 11	15 – 23	27 – 39

Die **STAPA® HD** Metallic-Pigmentpasten von ECKART zeichnen sich durch außergewöhnliche Deckkraft und schillernde Brillanz aus. HD steht für High Density (Hohe Dichte). Die Cornflake-Typen dieser Familie überzeugen zusätzlich durch ihre beeindruckende Brillanz, während die Silberdollar-Typen Funkeln über alle Winkel hinweg zeigen. **STAPA® HD**- Typen sind Ihre erste Wahl für außergewöhnliche Ergiebigkeit und Aussehen: Ideal für industrielle Beschichtungen und die Automobilindustrie - sowohl außen als auch innen -, einschließlich Zubehör.

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® CAN

Sehr feine Aluminiumpigmentpasten für Can Coatings

STAPA® Can Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit		Teilchengrößenverteilung			Spezifisches Gewicht (typischer Wert)
	nach DIN 55923 ± 2% [%]	*	nach DIN 53196 < 25 min. [%]	< 45	ermittelt mit HELOS** D10 D50 D90 ca. [µm]			in Anlehnung an DIN 53217 ca. [g/cm³]
0600	60	TE	99,9	–	4	8	18	1,4
0550	65	SA	99,9	–	3	6	12	1,4

Die **STAPA® CAN**-Aluminiumpigmente mit ihrem sehr engen Kornband eignen sich insbesondere für die Innenbeschichtung von Konservendosen. Durch ihre hohe Deckkraft und die effiziente Verarbeitung garantieren sie ein optimales Preis- / Leistungsverhältnis.

* TE = Testbenzin

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® METALLIC / STAPA® MOBILUX
Aluminiumpigmentpasten

STAPA® METALLIC STAPA® MOBILUX Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Lösemittel *	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS**			Spezifisches Gewicht (typischer Wert) in Anlehnung an DIN 53217 ca. [g/cm³]
			< 40 min. [%]	< 45	D10 ca. [µm]	D50	D90	
METALLIC 201	65	TE / SA	98,5	99,0	21	38	57	1,5
METALLIC 501	65	TE / SA	99,0	99,5	10	27	49	1,5
METALLIC 601	65	TE / SA	99,5	99,9	8	22	45	1,5
METALLIC 701	65	TE / SA	99,8	99,9	7	20	42	1,5
METALLIC 801	65	TE / SA	99,9	99,9	6	17	37	1,5
MOBILUX 151	65	TE / SA	98,5	99,0	21	38	57	1,5
MOBILUX 161	65	TE / SA	98,5	99,0	13	29	51	1,5
MOBILUX 181	65	TE / SA	99,0	99,5	13	30	51	1,5

STAPA® METALLIC

Breite Teilchengrößenverteilung, gute Deckfähigkeit, farbstark,
vor allem im feinen Bereich leicht grau (701 / R707, 801 / R807)

STAPA® MOBILUX

Enge Teilchengrößenverteilung, sehr farbrein, für klare Farbtöne

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® METALLUX 200 / 8000 / 9000
Aluminiumpigmentpasten

STAPA® METALLUX 200/8000/9000 Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Lösemittel *	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196			Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS**			Spezifisches Gewicht (typischer Wert) in Anlehnung an DIN 53217 ca. [g/cm³]
			< 40 min. [%]	< 63	< 25	D10 ca. [µm]	D50	D90	
METALLUX 212	70	TE / SA	–	99,5	–	29	54	82	1,5
METALLUX 214	70	TE / SA	98,5	–	–	20	36	55	1,5
METALLUX 216	70	TE / SA	98,5	–	–	18	35	56	1,5
METALLUX 8154	65	TE / SA	–	–	99,9	10	22	37	1,5
METALLUX 9157	65	TE / SA	–	–	99,5	10	23	39	1,5
METALLUX 9160	65	TE / SA	99,5	–	–	5	15	31	1,5

STAPA® METALLUX 200

Grobe Sparkle-Typen, sehr enge Teilchengrößenverteilung, für klare Farbtöne mit Glitzereffekt

STAPA® METALLUX 8000

Fein, enge Teilchengrößenverteilung, für klare Farbtöne

STAPA® METALLUX 9000

Seidenglanz-Typen, sehr hell und fein, wenig Flop, für seidengänzende und helle Farbtöne

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® METALLUX 1000 / 1500 / 2000 / 3000
Aluminiumpigmentpasten

STAPA® METALLUX 1000 / 1500 / 2000 / 3000 Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Lösemittel *	Siebanalyse / Nasssiegung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS**			Spezifisches Gewicht (typischer Wert) in Anlehnung an DIN 53217 ca. [g/cm³]
			< 40 min. [%]	500 mesh /< 25	D10 ca. [µm]	D50	D90	
METALLUX 1051	70	TE / SA	–	99,5	14	26	39	1,6
METALLUX 1071	65	TE / SA	–	99,5	12	23	37	1,5
METALLUX 1520	70	TE / SA	99,9	–	18	35	58	1,6
METALLUX 1540	70	TE / SA	99,9	–	14	26	44	1,6
METALLUX 1560	70	TE / SA	99,9	–	9	17	29	1,6
METALLUX 1580	65	TE / SA	99,9	–	6	12	20	1,5
METALLUX 2153	70	TE / SA	99,5	–	15	26	39	1,6
METALLUX 2154	70	TE / SA	–	99,5	11	21	35	1,6
METALLUX 2156	70	TE / SA	–	99,5	10	20	34	1,6
METALLUX 2192	70	TE / SA	–	99,0	9	17	27	1,6
METALLUX 2195	65	TE / SA	–	99,5	7	14	25	1,5
METALLUX 2197	65	TE / SA	–	99,5	6	11	19	1,5
METALLUX 3540	70	TE / SA	–	99,5	12	20	33	1,6
METALLUX 3560	72	TE / SA	–	99,8	10	18	31	1,6
METALLUX 3580	60	TE / SA	–	99,9	8	14	21	1,4
METALLUX 3590	60	TE / SA	–	99,9	7	13	20	1,4

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

** Siehe Seite 82 ff

*** AL-II

NDF

NDF Non Degrading Flakes

NDF Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Lösemittel *	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196			Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS**			Spezifisches Gewicht (typischer Wert) in Anlehnung an DIN 53217 ca. [g/cm³]
			< 40 min. [%]	< 45	< 25	D10 ca. [µm]	D50	D90	
120	70	TE / SA	–	–	99,5	7	15	30	1,6
130	70	TE / SA	–	–	99,0	7	15	31	1,6
150	70	TE / SA	99,9	–	–	9	17	30	1,6
170	80	TE / SA	99,9	–	99,0	10	20	35	1,8
200	80	TE / SA	–	–	99,0	13	22	36	1,8
2120	70	TE / SA	–	–	99,5	8	17	31	1,6
2140	70	TE / SA	99,9	–	–	9	16	25	1,6
2180	75	TE / SA	–	–	99,0	13	23	37	1,7
3090	70	TE / SA	–	–	99,5	6	11	21	1,6
3125	70	TE / SA	–	–	99,5	8	15	25	1,6
3150	75	TE / SA	99,9	–	–	10	17	29	1,7

**Ringleitungstabile Pigmente, hohe Scherstabilität, alle Feinheiten,
für sehr klare Farbtöne.**

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

Weitere Produkte auf Anfrage

** Siehe Seite 82 ff

Hochbrillante Aluminiumpigmente

Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Lösemittel *	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS**		
			< 40 min. [%]	< 45	D10 ca. [µm]	D50	D90
S 2100	50	TE / SA	–	99,0	13	24	39
S 1500	25	PM	99,0	–	9	16	27
S 1100	30	TE / SA	–	99,8	6	11	18
P 1000	18	MPA	–	99,8	6	12	20
SILVERSHINE 400							
408	60	TE / SA	–	99,9	7	11	19
410	70	TE / SA	–	99,9	6	10	16
412	60	TE / SA	–	99,9	8	14	22
415	72	TE / SA	–	99,8	10	18	31
418	70	TE / SA	–	99,9	12	22	38
422	70	TE / SA	–	99,0	14	26	45

Die extrem dünnen Silberdollar-Pigmente der Reihen S und P sorgen für eine außerordentlich helle und metallische Optik. Das elegante Erscheinungsbild wird durch eine ausgezeichnete Deckfähigkeit ergänzt. Die feinen und mittelfeinen Silberdollar-Pigmente von **SILVERSHINE 400** sind nahezu frei von Streueigenschaften und ihr metallischer Charakter bleibt auch im Fall einer Einfärbung mit organischen Pigmenten erhalten.

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

** Siehe Seite 82 ff

SILVERSHINE Platinum Grey & Titanium Grey

SILVERSHINE **Hydro** Platinum Grey & Titanium Grey

SILVERSHINE	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel	Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS**
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]		D50 ca. [µm]
Platinum Grey	30	Isopropanol / Methoxypropanol	2,5
Titanium Grey	30	Isopropanol / Methoxypropanol	4
SILVERSHINE HYDRO			
Platinum Grey	20	Isopropanol / Methoxypropanol / Additives	2,5
Titanium Grey	20	Isopropanol / Methoxypropanol / Additives	4

SILVERSHINE Platinum Grey und **SILVERSHINE Titanium Grey** sind die feinsten Aluminium-Pigmentpasten weltweit. Diese Pigmente bieten seidenmatten Glanz und eine edle Farbtonvielfalt. Hauptanwendungsgebiete sind Lackierungen für die Autoindustrie, Sportgeräte, Unterhaltungselektronik sowie Kunststoff- und Glasbeschichtungen.

SILVERSHINE Hydro Platinum Grey und **SILVERSHINE Hydro Titanium Grey** sind additivstabilisierte, wässrige Versionen der lösemittelhaltigen SILVERSHINE Platinum Grey und Titanium Grey Pigmentpasten. Sie setzen einen neuen Maßstab für strukturlose, edle Metallic-Lacke, mit einer für autonomes Fahren maßgeschneiderten Radartransparenz.

** Siehe Seite 82 ff

SILVERSHINE Ceramic White & Xenon White

SILVERSHINE	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel	Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS**
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]	*	D50 ca. [µm]
Ceramic White	40	TE / Buthylacetat	14
Xenon White	37	TE / Buthylacetat	14

Mit **SILVERSHINE Ceramic White** und **SILVERSHINE Xenon White** stellt ECKART neuartige Styling-Möglichkeiten vor, um dem langjährigen Weiß-Trend innovativen Schwung und Individualität zu verleihen. Die auf hochwertigen Silberdollars basierenden Effektpigmente führen zu einer brillanten Kombination aus metallischen Weißeffekten.

* TE = Testbenzin

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® Goldbronzepasten

STAPA® Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Siebanalyse / Nasssiegung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196			Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]	Farbtöne *
		< 40 min. [%]	< 63	< 25		
300	89	99,0	–	–	35	1 - 4
302	89	–	98,0	–	17	1 - 4
304	90	–	–	98,0	10	1 - 4

*

- 1 = Kupfer
- 2 = Bleichgold
- 3 = Reichbleichgold
- 4 = Reichgold

* Siehe Seite 82 ff

STANDART® Goldbronzepulver

STANDART® Typ	Leafingwert	Schüttdichte (typischer Wert)	Siebanalyse / Nasssiegung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit				Teilchengrößenverteilung	Farbtöne
	nach DIN 55923 min. [%]	ca. [kg/l]	nach DIN 53196 < 160 min. % [µm]	< 100	< 71	< 45	ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]	*
Lack LT	100	1,2	98,0	–	–	–	42	1 - 4
Lack L 900	100	1,3	99,0	–	–	–	35	1 - 8
Lack E 900	100	–	–	–	98,0	–	17	1 - 8
Lack K 900	100	–	–	–	–	98,0	10	1 - 4
RESIST LT	100	–	–	99,0	–	–	39	1 - 4
RESIST CT	100	–	–	–	98,0	–	27	1 - 4
RESIST AT	100	–	–	–	–	98,0	14	2 - 4
RESIST ROTOFLEX BRILLIANT	100	–	–	–	–	99,0	7	1 - 4

*

- 1 = Kupfer
- 2 = Bleichgold
- 3 = Reichbleichgold
- 4 = Reichgold
- 5 = Feuerrot
- 6 = Dukatengold
- 7 = Citron
- 8 = Englischgrün

* Siehe Seite 82 ff

STAPA® HYDROXAL E
Stabilisierte Aluminiumpigmentpasten

STAPA® HYDROXAL APEO frei	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% Typ [%]	Lösemittel *	Teilchenform				Teilchengrößenverteilung		
			Cornflake	Silver Dollar	Leafing	Non Leafing	ermittelt mit HELOS***		
							D10 ca. [µm]	D50	D90
E 212	70	W		•		•	30	54	83
E 214	65	W		•		•	20	35	54
E 161	70	W	•			•	13	29	49
E 601	70	W	•			•	8	23	44
E 801	70	W	•			•	6	18	35
E 4000	65	W	•		•		2	6	14
E 2 n.l	70	W	•			•	n.s.**	26	n.s.**
E 4 n.l	70	W	•			•	n.s.**	17	n.s.**
V 2020	70	W	•		•		5	12	24
V 57137	70	W	•	•		•	7	15	26
V 70970	70	W		•		•	n.s.**	8 - 12	n.s.**
V Chromal VIII	65	W	•		•		5	14	28
SEED Qualitäten ohne Biozide									
E 4 Seed	72	W	•		•		10	18	47
E 8 Seed	60	W	•		•		8	14	28

* W = Wasser

Weitere Produkte auf Anfrage
** Nicht spezifiziert
*** Siehe Seite 82 ff

STAPA® IL HYDROLAN
Silikatbeschichtete Aluminiumpigmentpasten

Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)		Flüchtiger Anteil (Lösemittel)	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit			Teilchengrößenverteilung		
	Aluminium [%]	Beschichtung [%]		< 71 min. [%]	< 63	< 40	D10 ca. [µm]	D50	D90
212	61	4	35	99,5	–	99,9	30	55	82
214	61	4	35	–	99,9	–	20	36	56
2153	61	4	35	–	–	99,9	15	26	40
2154	56	4	40	–	–	99,9	11	21	35
2156	56	4	40	–	–	99,9	10	20	33
2192	55	5	40	–	–	99,9	8	17	28
2197	57	3	40	–	–	99,9	6	13	26
3560	60	5	35	–	–	99,9	10	19	32
3580	50	5	45	–	–	99,9	8	14	22
3590	47	3	50	–	–	99,9	7	13	21
1071	57	3	40	–	–	99,5	12	23	36
1540	61	4	35	–	–	99,8	14	26	45
1560	56	4	40	–	–	99,9	9	17	29
1580	56	4	40	–	–	99,9	6	12	21
161	54	6	40	–	99,9	–	12	28	50
501	53	7	40	–	99,9	–	11	27	49
618	53	7	40	–	–	99,9	5	15	30
701	55	5	40	–	99,9	–	7	20	41
801	54	6	40	–	99,9	–	6	18	36
8154	54	6	40	–	–	99,9	10	22	37
9157	53	7	40	–	–	99,9	10	23	39
9160	56	4	40	–	99,9	–	5	14	28

STAPA® IL HYDROLAN Pasten enthalten Isopropanol als Anpassungsmittel.

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® IL HYDROLAN S
Silikatbeschichtete Aluminiumpigmentpasten

STAPA® IL HYDROLAN S Typ	Festkörpergehalt [%]	Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS**			Lösemittel
		D10 ca. [µm]	D50	D90	
408	45	7	11	19	Isopropanol
412	50	7	13	20	Isopropanol
415	65	10	19	32	Isopropanol
418	60	12	22	38	Isopropanol
422	60	13	24	42	Isopropanol
1100	50	6	10	16	Isopropanol
1500	20	8	15	28	Isopropanol
2100	60	13	24	39	Isopropanol

STAPA® IL HYDROLAN Pasten enthalten Isopropanol als Anpassungsmittel.



Hochbrillante Effektpigment-Dispersionen

HYDROSHINE	Pigmentgehalt	Lösemittel	Teilchengrößenverteilung
Typ	[%]		ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]
Schwermetallfreie Einkapselung			
WS 3001	10	Isopropanol	12
WS 3003	10	Isopropanol	11
WS 3004	10	Isopropanol	13
WS 3070	20	Isopropanol	7
WS 4001	10	Isopropanol-Butylglykol	11
WS 6001	10	Isopropanol-Butylglykol	10

HYDROSHINE steht für hochbrillante stabilisierte Effektpigment-Dispersionen, die in Wasserlacken eingesetzt werden können und auf qualitativ hochwertigen PVD-Aluminiumpigmenten basieren.

* Siehe Seite 82 ff

STAPA® HFG

Hydro Food Grade – wasserbasierende Beschichtungen
für den direkten Lebensmittelkontakt

STAPA® HFG	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit		Teilchengrößenverteilung			Effekt
		nach DIN 55923 ± 2%	nach DIN 53196	ermittelt mit HELOS*			
Typ	[%]	< 71 min. [%]	< 63	D10 ca. [µm]	D50	D90	
214	65	–	99,9	21	39	63	Glänzend

Weitere Produkte auf Anfrage
* Siehe Seite 82 ff

Kreative Oberflächengestaltung mit wässrigen Effektpigmentkonzentraten

Verarbeitungshinweise:

- z. B. für Wandfarben
- Effektpigmentkonzentrat 10,0 Teile
- transparente Wandlasur 50,0 Teile

Verarbeitung:

Geben Sie das Effektpigmentkonzentrat in die Wandlasur, anschließend per Hand oder mit einem geeigneten elektrischen Rührer mischen.

SHINEDECOR	Effekt	Pigmentbasis
Typ		
5000	Silber extra brillant	Aluminium
3500	Brillant Silber hell	Aluminium
2000	Brillant Silber dunkel	Aluminium
3550	Gold	Goldbronze
2001	Perl Silber	Perlglanz
1502	Perl Kupfer	Perlglanz
1320	Perl Gold	Perlglanz
C393	Perl Gold	Perlglanz
E001	Silber transparent	Glasflake
D393	Gold extra brillant	Glasflake

SHINEDECOR – Exzellente Außen sowie UV- und Witterungsbeständigkeit

9212*	Brillant Silber	Aluminium, beschichtet
9214*	Brillant Silber	Aluminium, beschichtet
9161*	Brillant Silber	Aluminium, beschichtet
9165*	Brillant Silber	Aluminium, beschichtet
9350*	Brillant Kupfer	Goldbronze, beschichtet
9355*	Brillant Gold	Goldbronze, beschichtet

* nicht VOC-frei

Funktionales Aluminiumpigment für IR-reflektierende Farben

iReflex Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Effekt	Lieferform
iREFLEX 5000 White	100	off-white Aluminiumpigment	Pulver
SHINEDECOR iREFLEX 5000 White	35	off-white Aluminiumpigment	Pigmentkonzentrat

iReflex ist ein neu entwickeltes Pigment, das die besonders starke IR-Reflexion von Aluminium nutzt: Einfach eingerührt in transparente Innenwandfarben verbessert es die Energieeffizienz von Gebäuden und steigert gleichzeitig die thermische Behaglichkeit. In der Außenanwendung kommen die funktionalen Eigenschaften zum Tragen: IR-Reflexion, UV-Beständigkeit und Schutz vor Algen-/Pilzbefall. **Einfache Handhabung – starke Wirkung.**

Synthetische Glasflakes

Die brillanten Pigmente der **LUXAN-Produktfamilie** basieren auf synthetisch hergestellten Glasflakes.

LUXAN	Perlglanzeffekt	Teilchengrößenverteilung [µm]
Typ		Ermittelt mit Lasergranulometrie**
B001	Interference Silver	5-45
B261	Interference Blue	
B241	Interference Red	
B393	Combination Gold	
B502	Bronze (Earth Tone)	
B512	Champagne (Earth Tone)	
B522	Copper (Earth Tone)	
B542	Fire-Red (Earth Tone)	
C001	Interference Silver	10-65
C241	Interference Red	
C261	Interference Blue	
C393	Combination Gold	
C842	Powerful Red	
D001	Interference Silver	20-105
D393	Combination Gold	
D502	Bronze (Earth Tone)	
D512	Champagne (Earth Tone)	
D522	Copper (Earth Tone)	
D542	Fire-Red (Earth Tone)	
E001*	Interference Silver	35-150
E221*	Interference Gold	
E241*	Interference Red	
E261	Interference Blue	
F001*	Interference Silver	75-450

*Empfohlen für dekorative Anwendungen

** Siehe Seite 82 ff

Synthetische Glasflakes

Die Produktvariante **LUXAN CFX** kombiniert die brillanten optischen Eigenschaften der LUXAN-Serie mit weiteren funktionalen Vorteilen, wie z.B. einer hervorragenden Wetter- und Schwitzwasserbeständigkeit sowie Zwischenschichthaftung.

LUXAN CFX	Perlglanzeffekt	Teilchengrößenverteilung [µm]
Typ		Ermittelt mit Lasergranulometrie**
CFX B001	Interference Silver	5-45
CFX B261	Interference Blue	
CFX B241	Interference Red	
CFX B393	Combination Gold	
CFX B502	Bronze (Earth Tone)	
CFX B604	Interference Silver	
CFX B512	Champagne (Earth Tone)	
CFX B522	Copper (Earth Tone)	
CFX B542	Fire-Red (Earth Tone)	
CFX B842	Chromatic Red	
CFX C001	Interference Silver	
CFX C241	Interference Red	
CFX C261	Interference Blue	
CFX C393	Combination Gold	
CFX C842	Powerful Red	
CFX D001	Interference Silver	20-105
CFX D393	Combination Gold	
CFX D502	Bronze (Earth Tone)	
CFX D512	Champagne (Earth Tone)	
CFX D522	Copper (Earth Tone)	
CFX D542	Fire-Red (Earth Tone)	
CFX E001*	Interference Silver	35-150

*Empfohlen für dekorative Anwendungen

** Siehe Seite 82 ff



Synthetische Perlglanzpigmente

SYMIC-Perlglanzpigmente basieren auf synthetischen Glimmersubstraten und überzeugen durch höchste Farbreinheit und -tiefe.

SYMIC	Perlglanzeffekt	Teilchengrößenverteilung [µm]
Typ		Ermittelt mit Lasergranulometrie*
A001	Interference Silver	1-15
A393	Combination Gold	
A502	Bronze (Earth Tone)	
A522	Copper (Earth Tone)	
A604	Opaque Silver	3-21
B001	Interference Silver	5-25
B261	Blue	
B604	Opaque Silver	
C001	Interference Silver	10-40
C241	Interference Red	
C261	Interference Blue	
C221	Interference Gold	
C321	Combination Gold	
C393	Combination Gold	
C522	Copper (Earth Tone)	
C542	Fire-Red (Earth Tone)	
C604	Opaque Silver	20-150
E001	Interference Silver	
E221	Interference Gold	
E241	Interference Red	

* Siehe Seite 82 ff



Synthetische Perlglanzpigmente

SYMIC OEM als stabilisierte Variante mit einem äußerst eng geschnittenen Kornband bietet eine zusätzlich hohe Wetter und Chemikalienbeständigkeit.

SYMIC OEM	Perlglanzeffekt	Teilchengrößenverteilung [µm]
Typ		Ermittelt mit Lasergranulometrie*
OEM Superfine Silver	Interference Silver	3-15
OEM Superfine Opaque Silver	Opaque Silver	3-21
OEM Fine Silver	Interference Silver	7-25
OEM Fine Blue	Interference Blue	
OEM Fine Opaque Silver	Opaque Silver	
OEM Medium Silver	Interference Silver	12-38
OEM Medium Red	Interference Red	
OEM Medium Blue	Interference Blue	
OEM Medium Gold	Interference Gold	
OEM Medium Deep Gold	Combination Gold	
OEM Medium Space Gold	Combination Gold	
OEM Medium Copper	Copper (Earth Tone)	
OEM Medium Fire-Red	Fire-Red (Earth Tone)	
OEM Medium Opaque Silver	Opaque Silver	

* Siehe Seite 82 ff

Farbintensive synthetische Perlglanzpigmente

EDELSTEIN	Perlglanzeffekt	Teilchengrößenverteilung [µm]
Typ		Ermittelt mit Lasergranulometrie*
Ruby Red	High Chroma Red	10-40
Topaz Orange	High Chroma Orange	
Sunstone Champagne	High Chroma Champagne	
Sapphire Blue	High Chroma Blue	

EDELSTEIN CFX	Perlglanzeffekt	Teilchengrößenverteilung [µm]
Typ		Ermittelt mit Lasergranulometrie*
Ruby Red	High Chroma Red	10-40
Topaz Orange	High Chroma Orange	
Sunstone Champagne	High Chroma Champagne	
Sapphire Blue	High Chroma Blue	

Die synthetischen **EDELSTEIN**-Perlglanzpigmente basieren auf Premium-Schichtsilikaten und zeichnen sich durch ihre unvergleichliche Farbintensität und -sättigung sowie eine außergewöhnliche Beständigkeit aus.

EDELSTEIN Ruby Red zeigt ein intensives, hochchromatisches Rot.

Mit **EDELSTEIN Topaz Orange** bietet ECKART das konkurrenzlos höchste Chroma im orangen Farbraum.

EDELSTEIN Sunstone Champagne mit seinem sehr edlen Champagnerfarbton zeigt – je nach Betrachtungswinkel und Lichteinfall – einen silberweißen Schimmer oder eine warme, zartrote Farbschattierung.

Das hochchromatische **EDELSTEIN Sapphire Blue** zeichnet sich durch seine Deckfähigkeit und einen einmaligen Flop aus – es kommt in keinem Betrachtungswinkel zum Verblässen dunkler Farbtöne.

Die stabilisierte Variante **EDELSTEIN CFX** bietet zusätzlich ein engeres Kornband sowie hervorragende Wetter- und Schwitzwasserbeständigkeit.

* Siehe Seite 82 ff

ALDUR

Aluminium-Pellets

Aluminiumpigmentpellets für lösemittelbasierende Lacksysteme. Die auf Aluminium basierenden Pellets haben einen hohen Pigmentanteil, sind leicht dispergierbar und staubfrei dosierbar. Damit lassen sie sich besonders leicht in Farben und Lacken verarbeiten.

ALDUR	Siebanalyse			Teilchengrößenverteilung			Harzanteil	
	nach DIN 53196			ermittelt mit HELOS*				
Typ	< 45 min. [%]	< 40	< 25	D10 ca. [µm]	D50	D90	Ketonharz [%]	Acrylharz
LA 15 n. l.	99,9	–	–	4	11	25	< 5,0	–

HYDRO PELLETS

Aluminiumpigment-Pellets

HYDRO PELLETS sind pelletierte Aluminiumpigmente. Sie haben einen hohen Pigmentanteil, sind staubfrei dosierbar und sind hervorragend dispergierbar. Damit lassen sie sich besonders leicht in Farben und Lacken verarbeiten. Das Produkt enthält weder Lösemittel noch Wasser, Biozide oder Formaldehyde und ist so per Luftfracht weltweit verfügbar.

HYDRO PELLETS	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Teilchenform	Teilchengrößenverteilung
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]		D50 ca. [µm]
Hydro Pellet 5000	100	Silverdollar	54
Hydro Pellet 3500	100	Silverdollar	33
Hydro Pellet 2600	100	Cornflake	27
Hydro Pellet 1700	100	Silverdollar	19
Hydro Pellet 1300	100	Silverdollar	14
Hydro Pellet 1000	100	Cornflake	12,5

* Siehe Seite 82 ff

Magnetische Metalleffektpigmente für Beschichtungen

STAPA® Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel *	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit		Teilchengrößenverteilung		
	nach DIN 55923 ± 2% [%]		< 25 µm min. [%]	< 40 µm	ermittelt mit HELOS** D10 D50 D90 ca. [µm]		
TA 200	70	TE	99,5	–	8	20	26
STAPA® IL RESIST 200	55	IL	–	99,5	8	16	26

STAPA® TA FERRICON® ist ein magnetisches Metalleffektpigment, das aus hochreinem Carbonyleisen hergestellt wird. Es entspricht in seinen anwendungstechnischen Eigenschaften konventionellen Silberdollars.

* TE = Testbenzin / IL = Isopropanol

** Siehe Seite 82 ff

Aluminiumpigment-Dispersionen

METALURE® steht für äußerst brillante Aluminiumpigment-Dispersionen. Unser Verdampfungsverfahren sorgt für eine spezielle, hochglänzende Optik, z. B. für wischfeste Chromeffekte.

METALURE®	Festkörpergehalt	Lösemittel	Teilchengrößenverteilung
Typ	[%]		ermittelt mit HORIBA LA-950* D50 ca. [µm]
L-63418	10	Methoxypropylacetat	10
L-54894	10	Isopropylacetat	11
L-55350	10	Ethylacetat	11
L-51007 MA	10	Methoxypropylacetat	7
L-55700	10	Methoxypropylacetat	10
L-51016 MA	10	Methoxypropylacetat	16
L-56161	10	Methoxypropanol	12
L-71011 AE	10	Ethylacetat	11
L-61406 MA	14	Methoxypropylacetat	6
A-31010 AE	10	Ethylacetat	10
A-31017 AE	10	Ethylacetat	17
A-41010 AE	10	Ethylacetat	10
A-41010 BG	10	Butylglykol	10
A-41014 BG	10	Butylglykol	14
A-61010 AE	10	Ethylacetat	10
A-61010 BG	10	Butylglykol	10
A-61006 BG	10	Butylglykol	60

* Siehe Seite 86

Chromeffekte mit ausgezeichneter Abbildeschärfe

METALURE® C	Pigmentgehalt	Teilchengrößen- verteilung	Hauptlösemittel	Siebdruck	Tiefdruck	Flexodruck	Lackanwendungen
Typ	[%]	D50 ca. [µm]					
C-21010 AE	10	9 - 11	Ethylacetat		•		•
C-21010 MA	10	9 - 11	Methoxypropylacetat	•			•
C-21007 AE	10	7 - 8,5	Ethylacetat		•		•
C-21007 MA	10	7 - 8,5	Methoxypropylacetat	•			•
C-51010 AE	10	9 - 11	Ethylacetat		•		•
C-51010 MA	10	9 - 11	Methoxypropylacetat	•			•
C-51007 AE	10	7 - 8,5	Ethylacetat		•		•
C-51007 MA	10	7 - 8,5	Methoxypropylacetat	•			•
C-71010 AE	10	9 - 11	Ethylacetat				•
C-71010 MA	10	9 - 11	Methoxypropylacetat				•
C-71007 AE	10	7 - 8,5	Ethylacetat				•
C-71007 MA	10	7 - 8,5	Methoxypropylacetat				•

Diese neueste Generation an extrem dünnen Effektpigmenten erzielt eine überragende qualitative Steigerung in Brillanz und Glanz:

- Hochbrillante Spiegeleffekte, die metallisierten Substraten nahekommen
- mit ausgezeichneter Abbildeschärfe
- Besonders strukturlose und gleichmäßige Oberflächen
- Größtmögliche Kompatibilität (Lösungsmittel & Bindemittel)
- Geringste Siebrückstände zur Minimierung von Filmbildungsfehlern
- Ersatz für das Galvanisierungsverfahren

Aluminiumpigment-Dispersionen

METALURE® Prismatic	Festkörpergehalt	Lösemittel	Teilchengrößenverteilung
Typ	[%]		ermittelt mit Horiba LA 950* D50 ca. [µm]
H 50550 AE	5	Ethylacetat	50
H 50720 AE	7	Ethylacetat, Ethanol	20
P 51510 EN	15	Ethanol	10

METALURE® PRISMATIC H 50720 AE ist eine hochbrillante Dispersion aus sehr dünnen Aluminiumplättchen mit einer holographischen Struktur, welche – insbesondere unter Licht betrachtet – einen edlen chromähnlichen Metalleffekt mit gleichzeitiger Regenbogen-schattierung ergibt.

* Siehe Seite 82 ff

Chromschwarzer Metallic-Effekt mit extremer Beständigkeit

METALURE® Liquid Black	Festkörpergehalt	Lösemittel	Teilchengrößen- verteilung ermittelt mit Malvern*
Typ	[%]		D50 ca. [µm]
Liquid Black	10	Methoxypropanol	14

METALURE® Ultra Black	Festkörpergehalt	Lösemittel	Teilchengrößen- verteilung ermittelt mit Malvern*
Typ	[%]		D50 ca. [µm]
Ultra Black	10	Methoxypropanol	18

METALURE® Mirrorshine 1006	Festkörpergehalt	Lösemittel	Teilchengrößen- verteilung ermittelt mit HELOS*
Typ	[%]		D50 ca. [µm]
1006	10	Methoxypropanol	7

METALURE® Liquid Black beeindruckt durch seinen optisch schwarzen, faszinierenden Spiegeleffekt. Dieses auf Chromoxid basierende PVD-Produkt ist äußerst chemikalienstabil, frei von jeglichen Chrom (VI) -Verbindungen, toxisch unbedenklich und chemisch inert. Es eignet sich für alle gängigen Lacksysteme: wässrig, lösemittelhaltig und UV-härtend.

METALURE® Ultra Black – der weltweit schwärzeste chromartige Effekt mit hervorragender chemischer Beständigkeit. Fast inert, dunkelste PVD-Type weltweit, leicht zu dispergieren, einfache Handhabung.

METALURE® Mirrorshine 1006 ist ein äußerst dünnes leafing Aluminiumpigment. Mit seinem ausgeprägten Spiegeleffekt ist es ideal für Anwendungen geeignet, welche höchste Rückstrahlungseigenschaften erfordern, z. B. für die Beschichtung von Reflektoren. Es kann in wässrigen und konventionellen Systemen verwendet werden.

* Siehe Seite 82 ff

Farbintensive Chromeffekte für Lacke

METALURE® Chrome	Pigmentgehalt	Teilchengrößenverteilung	Hauptlösemittel
Typ	[%]	D50 ca. [µm]	
Chrome Black	21	9-13	Ethyl-Butyl-Acetat
Chrome Blue	18	9-13	Ethyl-Butyl-Acetat
Chrome Richgold	18	9-13	Ethyl-Butyl-Acetat
Chrome Palegold	15	9-13	Ethyl-Butyl-Acetat

Seine Farbintensität und den starken Flop – speziell im Vergleich zu herkömmlich abgetönten VMPs – verdankt **METALURE® Chrome** einer ausgefeilten Kombination von Oberflächenbehandlungen und Abtönungsschritten. Die verwendeten Farbpigmente wurden aufwendig design, um sicherzustellen, dass sie perfekt auf unsere vakuummetallisierten Pigmente abgestimmt sind und eine maximale Brillanz und Farbintensität gewährleisten.

STAPA® HCP
Chemikalienbeständige Pigmente

Produkte für allgemeine industrielle Anwendungen (**Cornflake-Pigmente**)

STAPA® HCP	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Effekt	Teilchengrößenverteilung
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]		ermittelt mit HELOS* D10 ca. [µm]
6100	45	Sehr feines Pigment mit sehr gutem Deckvermögen	12
6140	50	Mittelfeines Pigment mit gutem Deckvermögen und hoher Farbstärke	16
6200	50	Mittelfeines Pigment mit gutem Deckvermögen und hoher Farbstärke	22

STAPA® HCP sind acrylatpolymerbeschichtete Aluminiumpigmente, entwickelt für die Einschicht-Kunststoff- und Coil Coating Applikation. Aufgrund der homogenen und impermeablen Polymerschicht zeichnen sich diese Pigmente durch eine ausgezeichnete, unerreichte Säure- und Laugenbeständigkeit aus.

* Siehe Seite 82 ff

STAPA® HCP 6000
Chemikalienbeständige Pigmente

Produkte für hochwertige Lackierungen (**Silberdollar-Pigmente**)

STAPA® HCP 6000	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Effekt	Teilchengrößenverteilung
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]		ermittelt mit HELOS* D10 ca. [µm]
6345	60	Grobes Pigment mit Sparkle-Effekt und starkem Flop	35
6175	55	Mittelfeines Pigment mit hoher Brillanz	20
6105	45	Sehr feines Pigment mit ausgezeichnetem Deckvermögen und sehr heller Optik	14

STAPA® HCP sind acrylatpolymerbeschichteter Aluminiumpigmente, entwickelt für die Einschicht-Kunststoff- und Coil Coating Applikation. Aufgrund der homogenen und impermeablen Polymerschicht zeichnen sich diese Pigmente durch eine ausgezeichnete, unerreichte Säure- und Laugenbeständigkeit aus.

* Siehe Seite 82 ff

STAPA® HCP 4000
Chemikalienbeständige Pigmente

Produkte für hochwertige Lackierungen (Silberdollar-Pigmente)

STAPA® HCP 4000	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Effekt	Teilchengrößenverteilung
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]		ermittelt mit HELOS* D10 ca. [µm]
4225	55	Grobes polymerverkapseltes Aluminiumpigment mit sehr gutem Deckvermögen, herausragender Chemikalienbeständigkeit und extrem brillant	25
4185	55	Mittelgrobes polymerverkapseltes Aluminiumpigment mit sehr gutem Deckvermögen, herausragender Chemikalienbeständigkeit und extrem brillant	21
4125	40	Sehr feines polymerverkapseltes Aluminiumpigment mit sehr gutem Deckvermögen, herausragender Chemikalienbeständigkeit und extrem brillant	14

Die Platindollar-Pigmente der **STAPA® HCP 4000** Serie bestehen ebenfalls durch ihre Chemikalienstabilität. Sie bringen jedoch noch einen weiteren, entscheidenden Vorteil: Glanz, Deckung und Flopvermögen wurden in dieser Serie noch einmal deutlich verbessert.

* Siehe Seite 82 ff

STAPA® UCP

Doppelbeschichtung für höchste Stabilität

STAPA® UCP	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit		Effekt	Teilchengrößenverteilung
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]	nach DIN 53196 < 40 µm min. [%]	< 71 µm		ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]
150	25	99,0	–	Hohe Brillanz; ausgeprägter, dunkler Flop	15

STAPA® UCP Vorteile auf einen Blick:

- Geeignet für lösemittelhaltige und wässrige Systeme
- Äußerst dünnes, doppelt gekapseltes
- Aluminiumpigment (STAPA® UCP 150)
- Ausgeprägter, sehr dunkler Flop
- Glatte, strukturlose Oberfläche
- Hohe Brillanz und Lichtreflexion
- Einzigartige Chemikalienstabilität
- Äußerst gasungsstabil
- Hält Handschweiß und ähnlichen Beanspruchungen stand
- Speziell für die Einschichtlackierung entwickelt

* Siehe Seite 82 ff

STAPA® Zinkpasten für Korrosionsschutz

STAPA® Zinkpasten	Zink-Legierung	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel	Schüttdichte (typischer Wert)	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit	Teilchengrößenverteilung
		nach DIN 55923 ± 2%			nach DIN 53196 < 45 min. [%]	ermittelt mit HELOS**
Typ	[%]	[%]	*	ca.		D50 ca. [µm]
Zink 4	Zn: 100	90	TE	–	97,0	16
Zink 8	Zn: 100	90	TE	–	99,0	13

Korrosionsbeschichtungen bilden das Hauptanwendungsgebiet für die Lackindustrie im funktionalen Bereich. Plättchenförmige Pigmente werden zur Erfüllung der funktionalen Anforderungen eingesetzt. **ECKART Zinkflakes** überzeugen durch hohe Oberflächen und guten kathodischen Korrosionsschutz bereits bei geringer Pigmentierung.

* TE = Testbenzin

** Siehe Seite 82 ff

STANDART® Zinkpulver für Korrosionsschutz

STANDART® Zinkflake	Zink-Legierung	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel	Schüttdichte (typischer Wert)	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit	Teilchengrößenverteilung
Typ	[%]	nach DIN 55923 ± 2% [%]	*	ca.	nach DIN 53196 < 45 min. [%]	ermittelt mit HELOS** D50 ca. [µm]
Zinkflake AT	Zn: 100	100	–	1,1	97,0	22
Zinkflake GTT	Zn: 100	100	–	0,8	98,0	13
Zinkflake G	Zn: 100	100	–	0,6	99,0	11

Korrosionsbeschichtungen bilden das Hauptanwendungsgebiet für die Lackindustrie im funktionalen Bereich. Plättchenförmige Pigmente werden zur Erfüllung der funktionalen Anforderungen eingesetzt. **ECKART Zinkflakes** überzeugen durch hohe Oberflächen und guten kathodischen Korrosionsschutz bereits bei geringer Pigmentierung.

* TE = Testbenzin

** Siehe Seite 82 ff

ProFLAKE® für den Schweren Korrosionsschutz

ProFLAKE® Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Lösemittel	Schüttdichte (typischer Wert) ca.	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spül- flüssigkeit nach DIN 53196 < 45 min. [%]	Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]
Zn 1590 MS	90	Mineral Spirit	n/a	95,0	16
Zn 1400	100	Solvent free	0,8	95,0	14
Zn 2000	100	Solvent free	1,0	93,0	23
Zn 3000	100	Solvent free	1,2	93,0	31

Speziell für den Schweren Korrosionsschutz von Brücken, Stahlkonstruktionen usw. hat ECKART das bewährte Portfolio um die Produktfamilie **ProFLAKE®** weiter entwickelt. Hierbei handelt es sich um Zinkflakes, die in Bezug auf Kosten und Nutzen im Schweren Korrosionsschutz optimiert wurden. Die **ProFLAKE®**-Produkte wurden und werden in Formulierungen gemäß den revidierten Normenwerken DIN EN ISO Norm 12944 und und SSPC / AMPP Paint 29 verwendet. Dies wurde durch ein externes Korrosionsschutzinstitut validiert.

Daneben eignet sich **ProFLAKE®** gleichermaßen gut im „leichten“ Korrosionsschutz, wie etwa Behelfsbrücken, temporäre Stahlkonstruktionen, Sprühdosen usw.

Die **ProFLAKE®**-Produkte eignen sich zur Verwendung in einer Vielzahl von lösemittelbasierten Systemen wie auch Pulverlacken. Bereits bei einer Einsatzmenge von 30% - 35% (Gewichtsprozent bezogen auf Gesamtformulierung), d.h. deutlich niedrigere Einsatzkonzentrationen als in einem üblichen Zinkstaublack, lassen sich hervorragende Schutzwirkungen erzielen.

* Siehe Seite 82 ff

ProFLAKE® für den Schweren Korrosionsschutz

ProFLAKE® Zn Hydro	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel	Schüttdichte (typischer Wert)	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit	Teilchengrößenverteilung
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]		ca.	nach DIN 53196 < 45 min. [%]	ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]
Zn Hydro PM 3090	90	Methoxy propanole	n/a	93,0	32

Für allgemeine industrielle Korrosionsschutzgrundierungen auf Wasserbasis wird eine stabilisierte Zinkflake empfohlen – für acht Stunden Gasungsstabilität (entspricht einer Arbeitsschicht). Das Produkt basiert auf ProFLAKE® Zn 3000.

* Siehe Seite 82 ff

QUALITÄTSKONTROLLE / PRÜFMETHODEN



Die Qualitätskontrolle der STAPA® / STANDART® Metallpigmente umfasst neben der Bestimmung der in den Datenblättern aufgeführten Qualitätskriterien eine umfangreiche Abprüfung unter optischen Gesichtspunkten.

Grundsätzlich werden

- Prüfungen am Pigment und
- Prüfungen an der Applikation durchgeführt.

Die direkt am Pigment bestimmten Qualitätsmerkmale sind:

- Siebanalyse (Grenzkornsiebung) nach DIN 53196 bzw. ASTM 11
- Teilchengrößenverteilung nach der Lasergranulometermethode nach ISO 13320-1

Zusätzlich bei allen Pasten

- Gehalt an flüchtigen bzw. nichtflüchtigen Anteilen in Anlehnung an DIN 55923

Zusätzlich bei Aluminiumpasten für wässrige Systeme

- Gasungsstabilität (nicht genormt)

Die Prüfungen der optischen Qualitätsmerkmale an einer Lackapplikation (visuell und/oder instrumental) umfassen

- metallischer Effekt (Flops)
- Helligkeit
- Brillanz
- Abbildeschärfe (DOI)
- Bunttonsättigung
- Färbevermögen
- Deckfähigkeit

INTERNATIONALE SIEBVERGLEICHTABELLE

Deutschland	USA			Großbritannien		Frankreich	Niederlande	ISO R-565
	ASTM E 11	ASTM E 11	Tyler mesh	BS 410		AFNOR X11-501	NENORM	
DIN 4188	mesh		inch	w	mesh	w	w	w
36	–	–	–	–	–	–	38	–
–	38	400	400	38	400	–	–	–
40	–	–	–	–	–	40	45	–
45	45	325	325	45	350	–	–	45
50	–	–	–	–	–	50	53	–
–	53	270	–	53	300	–	–	–
56	–	–	–	–	–	–	63	–
63	63	230	250	63	240	63	–	63
71	–	–	–	–	–	–	75	–
–	75	200	200	75	200	–	–	–
80	–	–	–	–	–	80	–	–
90	90	170	170	90	170	–	90	90
100	–	–	–	–	–	100	–	–
112	106	140	150	106	150	–	106	–
125	125	120	120	125	120	125	125	125
140	–	–	–	–	–	–	–	–
–	150	100	100	150	100	–	150	–
160	–	–	–	–	–	160	–	–
180	180	80	80	180	85	–	180	180
200	–	–	–	–	–	200	–	–
224	212	70	70	212	72	–	212	–
250	250	60	60	250	60	250	250	250
280	–	–	–	–	–	–	–	–
–	300	50	48	300	52	–	300	–
315	–	–	–	–	–	315	–	–
355	355	45	42	355	44	–	355	355
400	–	–	–	–	–	400	–	–
450	425	40	35	425	36	–	425	–
500	500	35	32	500	30	500	–	–
560	–	–	–	–	–	–	–	–
–	600	30	28	600	25	–	600	–
630	–	–	–	–	–	630	–	–
710	710	25	24	710	22	–	710	710
800	–	–	–	–	–	800	–	–
–	850	20	20	850	18	–	850	–
900	–	–	–	–	–	–	–	–
1000	1000	18	16	1000	16	1000	1000	1000
–	1180	16	14	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–	–	1200	–
–	–	–	–	–	–	1250	–	–
1400	1400	14	12	1400	12	–	1400	–
–	–	–	–	–	–	1600	–	–
–	1700	12	10	1700	10	–	–	–
2000	2000	10	9	2000	8	–	–	2000

Die in der vorliegenden „Technischen Information“ genannten typischen Daten und sonstigen Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse und Erfahrungen. Sie dienen lediglich der Information unseres Kunden, befreien diesen jedoch nicht von einer eigenverantwortlichen Prüfung der beschriebenen Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Einsatz.

Änderungen der Produktkennzahlen im Rahmen des technischen Fortschrittes oder betrieblich bedingter Weiterentwicklung behalten wir uns vor.

Unsere Abteilung „Anwendungstechnik“ steht auf Wunsch für weitergehende Beratungen sowie zur Mitwirkung bei der Lösung fertigungs- und anwendungstechnischer Probleme zur Verfügung. Das entbindet den Benutzer jedoch nicht davon, unsere Angaben und Empfehlungen vor ihrer Verwendung für den eigenen Gebrauch selbstverantwortlich zu prüfen.

Eine Haftung unsererseits für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben in der vorliegenden „Technischen Information“ ist ebenso ausgeschlossen, wie für unsere sonstige anwendungs-technische Beratung.

BESTIMMUNG DER KORNGRÖSSENVERTEILUNG MIT DER LASERGRANULOMETRIE

Die Messung der Teilchengrößenverteilung (typische Kennzahlen) bedient sich der Methode der Lasergranulometrie und erfolgt nach der Norm ISO 13320-1. Außer von der Hardware (Gerätehersteller, Gerätetyp) und der Software (Rechnerprogramm der Auswerteeinheit) sind die Ergebnisse der Lasergranulometrie in erheblichem Maße von folgenden Parametern abhängig:

- **Dispergierart**
- **Dispergiergerät**
- **Dispergiermedium**
- **Dispergierenergie**
- **Dispergierdauer**

Üblicherweise wird die Probe mit Ultraschall dispergiert. Hier kann entweder die im Gerät integrierte Ultraschallwanne verwendet oder – vorteilhafter – die Probe in einem externen Ultraschallbad vordispergiert werden. Je höher die Ultraschallfrequenz bzw. die Energiedichte im Dispergiergefäß, desto „feiner“ erscheint die Probe, da umso mehr Feinstteilchen dispergiert werden. Im Extremfall werden bei hoher Energiedichte Feinstteilchen durch mechanisches Abbrechen vom ursprünglichen Pigment erzeugt.

Der Einfluss der Dispergierdauer äußert sich darin, dass der Medianwert (D 50) mit zunehmender Dispergierzeit kleiner wird, die Probe also wiederum „feiner“ erscheint. Gegenüber Dispergierenergie und Dispergierdauer hat das Dispergiermedium einen vergleichsweise geringen Einfluss, wobei für QC-Zwecke in Isopropanol gearbeitet wird. Abweichende Lösemittel sind unter Berücksichtigung der Werkstoffeigenschaften des Geräts zu prüfen.

Eine genaue Beschreibung der Prüfmethode (Prüfanweisung), wie sie bei ECKART zur Anwendung kommt, steht auf Nachfrage zur Verfügung.

ECKART – INNOVATIONEN FÜR DIE MÄRKTE DER WELT

Wer international eine führende Rolle spielen will, muss mit innovativen Produkten überall auf der Welt präsent sein. ECKART ist heute in über 70 Ländern der Welt vertreten – die beste Voraussetzung, um Trends frühzeitig zu erkennen und auf Kundenwünsche schnell und flexibel zu reagieren.

International aus Tradition

Die Philosophie, die hinter der mehr als 140-jährigen Firmengeschichte steht, hat im Zuge der zunehmenden Globalisierung noch an Aktualität gewonnen. Die ECKART-Maxime: Wir folgen dem Kunden in die Welt. Und der Erfolg gibt uns recht! ECKART, ein Unternehmen der ALTANA AG, ist heute einer der weltweit führenden Hersteller von Metallic- und Perlglanz-Pigmenten für die Lack- und Farbenindustrie, die Grafische, die Kunststoff-, die Porenbeton- sowie die Kosmetikindustrie.

Standorte in Europa und Übersee

Modernste Produktionsanlagen in Deutschland und bei den Tochterfirmen in China, Finnland, der Schweiz, den USA sowie Vertretungen in den wichtigsten Regionen der Welt sorgen für eine globale Präsenz. Für unsere Partner heißt dies konkret: Sie können sich auf die Qualität der Produkte und den anwendungstechnischen Service von ECKART voll verlassen.

Um die Weltmarktposition zu festigen und auszuweiten, setzt ECKART verstärkt auf innovative Produkte und Problemlösungen, die den Partnern in den vielfältigen Anwendungsbereichen neue Möglichkeiten eröffnen oder sogar völlig neue Einsatzgebiete erschließen.



ECKART GmbH
Guentersthal 4
91235 Hartenstein, Germany
Tel +49 9152 77-0
Fax +49 9152 77-7008
info.eckart@altana.com
www.eckart.net

ECKART America Corporation
830 East Erie Street
Painesville, Ohio 44077, USA
Tel +1 440 954-7600
Fax +1 440 354-6224
Toll-free: 800 556 1111
info.eckart.america.oh@altana.com
www.eckart.net

ECKART Asia Ltd.
Room 701-3, 7th floor C C Wu Building
302-308 Hennessy Road
Wan Chai, Hong Kong
Tel +852 3102 7200
Fax +852 2882 5366
info.eckart.asia@altana.com
www.eckart.net

0/March 2025.20 CO

This information and our technical advice – whether verbal, in writing or by way of trials – are given in good faith but without warranty, and this also applies where proprietary rights of third parties are involved. Our advice does not release you from the obligation to verify the information currently provided – especially that contained in our safety data and technical information sheets – and to test our products as to their suitability for the intended processes and uses. The application, use and processing of our products and the products manufactured by you on the basis of our technical advice are beyond our control and, therefore, entirely your own responsibility.

A member of  **ALTANA**