



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
- Hitzefeste Beschichtung
- Leitlack etc.

Fahrzeugdecklack (Lösemittel, Wasser, Pulver)

- Originallackierung
- Reparaturlackierung
- Zubehörbeschichtung

Effektlack

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

Dekorationslack

- Aerosol
- DIY etc.

Beschichtung

- Papierbeschichtung
- Textilbeschichtung
- Kunststoffbeschichtung

ANWENDUNGSGEBIETE

Produkte

Anwendungen	Aluminium			Aluminium
	STAPA® Pasten		METALLIC MOBILUX METALLUX	STANDART® Pulver
	Leafing	Non Leafing		Leafing
Aerosole	■	■	■	■
Automobil-Lacke	○	■	■	○
Fahrzeuglacke (plus Zubehör)	■	■	■	■
Can coatings	■	■	■	■
Dekorationsfarben	■	■	■	■
Chromeffekte	■	○	○	■
Coil coatings	▼	■	■	○
Korrosionsschutz	■	■	■	■
Dachbeschichtung	■	○	○	■
Hammerschlageffektlacke	○	■	■	○
Hitzebeständige Farben	■	■	■	■
Schiffsfarben	■	■	■	■

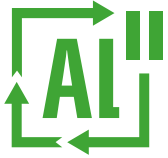
■ = geeignet

▼ = bedingt geeignet

○ = nicht geeignet

METALURE® Aluminium- Pigmentdispersion	Goldbrunze			Zink STANDART® STAPA® Pasten Flakes	STAPA® Aluminium- Effektpigmente
	STANDART® STAPA®	Pulver Pasten	Leafing		
■	■	■	■	■	■
▼	○	○	○	○	■
■	▼	▼	○	○	■
■	○	○	○	○	■
■	■	■	○	○	■
■	▼	▼	○	○	○
▼	▼	▼	■	■	■
○	○	○	■	○	○
○	○	○	○	○	○
○	▼	■	○	○	■
○	○	○	▼	○	○
○	○	○	▼	○	○

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>

Rethink Processes. Recycle Materials. Reduce Carbon Dioxide.



REINVENT ALUMINIUM.



STAPA® leafing Aluminiumpigmentpasten

STAPA®	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Wasserspreitung
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]	nach DIN 55923 ± 10% [cm ² /g]
2	65	16500
4	65	21000
8	65	33500
15	65	40000
40	65	65000
2 TS	65	16500
4 TS	65	21000
4 L	65	21000
4 X	65	21000
LUXAL 8	65	30000
LUXAL 15	65	37000

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

Lösemittel	Leafingwert nach DIN 55923 min. [%]	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS** D50 ca. [µm]
		nach DIN 53196 < 71 min. [%]	< 45	
*				
TE	65	98,0	–	27
TE	65	–	98,0	20
TE	65	–	99,9	12
TE	65	–	99,9	11
TE	65	–	99,9	6
TE	65	98,0	–	27
TE	65	–	98,0	20
TE / SA	65	–	98,0	20
TE / X	65	–	99,9	20
TE / SA	65	–	99,9	14
TE	65	–	99,9	12

** Siehe Seite 82 ff

STANDART® leafing Aluminiumpigmentpulver

STANDART®	Leafingwert	Schüttdichte (typischer Wert)
Typ	nach DIN 55923 min. [%]	ca. [kg/l]
Lack NOT	–	0,3
Lack NCT	60	0,3
Lack NAT	60	0,3
Chromal I	–	0,3
Chromal II	70	0,2
Chromal IV	70	0,2
Chromal VIII	70	0,2

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196			Teilchengrößenverteilung
< 160 min. % [μm]	< 71	< 45	ermittelt mit HELOS* D50 ca. [μm]
97,0	–		–
99,0	–		55
–	97,0		46
–	98,0		–
–	–	96,0	18
–	–	98,5	16
–	–	99,5	13

* Siehe Seite 82 ff

STAPA® non-leafing Aluminiumpigmentpasten

STAPA® Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Lösemittel
		*
2 n.l.	65	TE
4 n.l.	65	TE
8 n.l.	65	TE
15 n.l.	65	TE
22 n.l.	65	TE / SA
44 n.l.	65	TE / SA
88 n.l.	65	TE / SA
1515 n.l.	65	TE / SA

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196			Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS**	Spezifisches Gewicht (typischer Wert) in Anlehnung an DIN 53217
< 71 min. [%]	< 45	< 40	D50 ca. [µm]	ca. [g/cm³]
99,0	–	–	28	1,5
–	99,0	–	20	1,5
–	99,9	–	16	1,5
–	99,9	–	12	1,5
99,0	–	–	26	1,5
–	99,0	–	20	1,5
–	99,9	–	16	1,5
–	99,9	–	12	1,5

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® METALLUX 700

Aluminiumpigmentpasten für Coil-Coating

STAPA® METALLUX 700 Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Lösemittel *
METALLUX 730 CC	65	TE / SA
METALLUX 760 CC	65	TE / SA

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196 < 40 min. [%] < 25		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS** D10 D50 D90 ca. [µm]			Spezifisches Gewicht (typischer Wert) in Anlehnung an DIN 53217 ca. [g/cm ³]
99,0	–	16	35	56	1,5
–	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.

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® HD

Aluminiumpigmentpasten mit hoher Dichte

STAPA® HD

Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)

nach DIN 55923 \pm 2%

Typ

[%]

STAPA® HD 1415

73 – 77

STAPA® HD 1315

63 – 67

STAPA® HD 1250

63 – 67

STAPA® HD 1190

63 – 67

Teilchengrößenverteilung

ermittelt mit HELOS**

D10
ca. [μm]

D50

D90

17 – 23

36 – 44

62 – 74

14 – 20

28 – 36

45 – 57

7 – 13

21 – 29

40 – 52

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	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]	*
0600	60	TE
0550	65	SA

* TE = Testbenzin

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196 < 25 min. [%] < 45		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS** D10 D50 D90 ca. [µm]			Spezifisches Gewicht (typischer Wert) in Anlehnung an DIN 53217 ca. [g/cm ³]
99,9	–	4	8	18	1,4
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.

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® METALLIC / STAPA® MOBILUX
Aluminiumpigmentpasten

STAPA® METALLIC STAPA® MOBILUX Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Lösemittel *
METALLIC 201	65	TE / SA
METALLIC 501	65	TE / SA
METALLIC 601	65	TE / SA
METALLIC 701	65	TE / SA
METALLIC 801	65	TE / SA
MOBILUX 151	65	TE / SA
MOBILUX 161	65	TE / SA
MOBILUX 181	65	TE / SA

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196 < 40 min. [%] < 45		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS** D10 D50 D90 ca. [µm]			Spezifisches Gewicht (typischer Wert) in Anlehnung an DIN 53217 ca. [g/cm ³]
98,5	99,0	21	38	57	1,5
99,0	99,5	10	27	49	1,5
99,5	99,9	8	22	45	1,5
99,8	99,9	7	20	42	1,5
99,9	99,9	6	17	37	1,5
98,5	99,0	21	38	57	1,5
98,5	99,0	13	29	51	1,5
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

** 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 *
METALLUX 212	70	TE / SA
METALLUX 214	70	TE / SA
METALLUX 216	70	TE / SA
METALLUX 8154	65	TE / SA
METALLUX 9157	65	TE / SA
METALLUX 9160	65	TE / SA

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

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/cm ³]
< 40 min. [%]	< 63	< 25	D10 ca. [µm]	D50	D90	
–	99,5	–	29	54	82	1,5
98,5	–	–	20	36	55	1,5
98,5	–	–	18	35	56	1,5
–	–	99,9	10	22	37	1,5
–	–	99,5	10	23	39	1,5
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 seidenglänzende und helle Farbtöne

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® METALLUX 1000 / 1500 / 2000 / 3000
Aluminiumpigmentpasten

STAPA® METALLUX 1000 / 1500 / 2000 / 3000	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]	*
METALLUX 1051	70	TE / SA
METALLUX 1071	65	TE / SA
METALLUX 1520	70	TE / SA
METALLUX 1540	70	TE / SA
METALLUX 1560	70	TE / SA
METALLUX 1580	65	TE / SA
METALLUX 2153	70	TE / SA
METALLUX 2154	70	TE / SA
METALLUX 2156	70	TE / SA
METALLUX 2192	70	TE / SA
METALLUX 2195	65	TE / SA
METALLUX 2197	65	TE / SA
METALLUX 3540	70	TE / SA
METALLUX 3560	72	TE / SA
METALLUX 3580	60	TE / SA
METALLUX 3590	60	TE / SA

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit		Teilchengrößenverteilung			Spezifisches Gewicht (typischer Wert)
nach DIN 53196		ermittelt mit HELOS**			in Anlehnung an DIN 53217
< 40 min. [%]	500 mesh /< 25	D10 ca. [µm]	D50	D90	ca. [g/cm ³]
–	99,5	14	26	39	1,6
–	99,5	12	23	37	1,5
99,9	–	18	35	58	1,6
99,9	–	14	26	44	1,6
99,9	–	9	17	29	1,6
99,9	–	6	12	20	1,5
99,5	–	15	26	39	1,6
–	99,5	11	21	35	1,6
–	99,5	10	20	34	1,6
–	99,0	9	17	27	1,6
–	99,5	7	14	25	1,5
–	99,5	6	11	19	1,5
–	99,5	12	20	33	1,6
–	99,8	10	18	31	1,6
–	99,9	8	14	21	1,4
–	99,9	7	13	20	1,4

** Siehe Seite 82 ff

*** AL-II

NDF

NDF Non Degrading Flakes

NDF	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]	*
120	70	TE / SA
130	70	TE / SA
150	70	TE / SA
170	80	TE / SA
200	80	TE / SA
2120	70	TE / SA
2140	70	TE / SA
2180	75	TE / SA
3090	70	TE / SA
3125	70	TE / SA
3150	75	TE / SA

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit			Teilchengrößenverteilung			Spezifisches Gewicht (typischer Wert)
nach DIN 53196			ermittelt mit HELOS**			in Anlehnung an DIN 53217
< 40 min. [%]	< 45	< 25	D10 ca. [µm]	D50	D90	ca. [g/cm ³]
–	–	99,5	7	15	30	1,6
–	–	99,0	7	15	31	1,6
99,9	–	–	9	17	30	1,6
99,9	–	99,0	10	20	35	1,8
–	–	99,0	13	22	36	1,8
–	–	99,5	8	17	31	1,6
99,9	–	–	9	16	25	1,6
–	–	99,0	13	23	37	1,7
–	–	99,5	6	11	21	1,6
–	–	99,5	8	15	25	1,6
99,9	–	–	10	17	29	1,7

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

Weitere Produkte auf Anfrage

** Siehe Seite 82 ff

Hochbrillante Aluminiumpigmente

SILVERSHINE	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]	*
S 2100	50	TE / SA
S 1500	25	PM
S 1100	30	TE / SA
P 1000	18	MPA
SILVERSHINE 400		
408	60	TE / SA
410	70	TE / SA
412	60	TE / SA
415	72	TE / SA
418	70	TE / SA
422	70	TE / SA

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196 < 40 min. [%]		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS** D10 ca. [µm]		
< 40 min. [%]	< 45	D10 ca. [µm]	D50	D90
–	99,0	13	24	39
99,0	–	9	16	27
–	99,8	6	11	18
–	99,8	6	12	20
–	99,9	7	11	19
–	99,9	6	10	16
–	99,9	8	14	22
–	99,8	10	18	31
–	99,9	12	22	38
–	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.

** Siehe Seite 82 ff

SILVERSHINE Platinum Grey & Titanium Grey

SILVERSHINE Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]	Lösemittel *
Platinum Grey	30	Isopropanol / Metoxypropanol
Titanium Grey	30	Isopropanol / Metoxypropanol

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196 < 40 min. [%] < 45		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS** D10 ca. [µm] D50 D90		
			2,5	
			4	

Feinste Aluminium-Pigmentpasten für seidenmatte Metallic-Effekte

Platinum Grey und Titanium Grey sind die feinsten Aluminium-Pigmentpasten weltweit. Diese Pigmente bieten seidenmatten Glanz und eine edle Farbtonvielfalt.

SILVERSHINE Platinum Grey und SILVERSHINE Titanium Grey haben einen bläulichen Unterton und sind strukturlos, was neue Dimensionen in der Farbtongestaltung eröffnet. Bei direkter Lichteinstrahlung zeigen sich prismatische Effekte.

SILVERSHINE Titanium Grey ist etwas heller als SILVERSHINE Platinum Grey. Beide Metallicpasten glänzen durch ihr Deckvermögen und eignen sich für lösemittelbasierte Beschichtungssysteme mit niedrigem Festkörperanteil.

Hauptanwendungsgebiete sind Lackierungen für die Autoindustrie, Sportgeräte, Unterhaltungselektronik sowie Kunststoff- und Glasbeschichtungen.

** Siehe Seite 82 ff



SILVERSHINE Ceramic White & Xenon White

SILVERSHINE HYDRO	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]	*
Ceramic White	40	
Xenon White	37	

* TE = Testbenzin / SA = Solventnaphtha

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196 < 40 min. [%] < 45		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS** D10 ca. [µm] D50 D90		
			14	
			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.

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® Goldbronzepasten

STAPA®

Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)

nach DIN 55923 ± 2%

Typ

[%]

300

89

302

89

304

90

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196			Teilchengrößenverteilung	Farbtöne
< 40 min. [%]	< 63	< 25	ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]	*
99,0	–	–	35	1 - 4
–	98,0	–	17	1 - 4
–	–	98,0	10	1 - 4

*

1 = Kupfer

2 = Bleichgold

3 = Reichbleichgold

4 = Reichgold

* Siehe Seite 82 ff

STANDART® Goldbronzepulver

STANDART®	Leafingwert	Schüttdichte (typischer Wert)
Typ	nach DIN 55923 min. [%]	ca. [kg/l]
Lack LT	100	1,2
Lack L 900	100	1,3
Lack E 900	100	–
Lack K 900	100	–
RESIST LT	100	–
RESIST CT	100	–
RESIST AT	100	–
RESIST ROTOFLEX BRILLIANT	100	–

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196				Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS*	Farbtöne
< 160 min. % [μm]	< 100	< 71	< 45	D50 ca. [μm]	*
98,0	–	–	–	42	1 - 4
99,0	–	–	–	35	1 - 8
–	–	98,0	–	17	1 - 8
–	–	–	98,0	10	1 - 4
–	99,0	–	–	39	1 - 4
–	–	98,0	–	27	1 - 4
–	–	–	98,0	14	2 - 4
–	–	–	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)	Lösemittel
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]	*
E 212	70	W
E 214	65	W
E 161	70	W
E 601	70	W
E 801	70	W
E 4000	65	W
E 2 n.l	70	W
E 4 n.l	70	W
V 2020	70	W
V 57137	70	W
V 70970	70	W
V Chromal VIII	65	W
SEED Qualitäten ohne Biozide		
E 4 Seed	72	W
E 8 Seed	60	W

* W = Wasser

Teilchenform				Teilchengrößenverteilung		
Cornflake	Silver Dollar	Leafing	Non Leafing	ermittelt mit HELOS***		
				D10 ca. [µm]	D50	D90
	•		•	30	54	83
	•		•	20	35	54
•			•	13	29	49
•			•	8	23	44
•			•	6	18	35
•		•		2	6	14
•			•	n.s.**	26	n.s.**
•			•	n.s.**	17	n.s.**
•		•		5	12	24
•	•		•	7	15	26
	•		•	n.s.**	8 - 12	n.s.**
•		•		5	14	28
•		•		10	18	47
•		•		8	14	28

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

STAPA® IL HYDROLAN

Silikatbeschichtete Aluminiumpigmentpasten

STAPA® IL HYDROLAN

Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)		Flüchtiger Anteil (Lösemittel)
	Aluminium [%]	Beschichtung [%]	nach DIN 55923 ± 2% [%]
212	61	4	35
214	61	4	35
2153	61	4	35
2154	56	4	40
2156	56	4	40
2192	55	5	40
2197	57	3	40
3560	60	5	35
3580	50	5	45
3590	47	3	50
1071	57	3	40
1540	61	4	35
1560	56	4	40
1580	56	4	40
161	54	6	40
501	53	7	40
618	53	7	40
701	55	5	40
801	54	6	40
8154	54	6	40
9157	53	7	40
9160	56	4	40

STAPA® IL HYDROLAN Pasten enthalten Isopropanol als Anpassungsmittel.

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit			Teilchengrößenverteilung		
nach DIN 53196			ermittelt mit HELOS*		
< 71 min. [%]	< 63	< 40	D10 ca. [µm]	D50	D90
99,5	–	99,9	30	55	82
–	99,9	–	20	36	56
–	–	99,9	15	26	40
–	–	99,9	11	21	35
–	–	99,9	10	20	33
–	–	99,9	8	17	28
–	–	99,9	6	13	26
–	–	99,9	10	19	32
–	–	99,9	8	14	22
–	–	99,9	7	13	21
–	–	99,5	12	23	36
–	–	99,8	14	26	45
–	–	99,9	9	17	29
–	–	99,9	6	12	21
–	99,9	–	12	28	50
–	99,9	–	11	27	49
–	–	99,9	5	15	30
–	99,9	–	7	20	41
–	99,9	–	6	18	36
–	–	99,9	10	22	37
–	–	99,9	10	23	39
–	99,9	–	5	14	28

** Siehe Seite 82 ff

STAPA® IL HYDROLAN S

Silikatbeschichtete Aluminiumpigmentpasten

STAPA® IL HYDROLAN S	Festkörpergehalt
Typ	[%]
408	45
412	50
415	65
418	60
422	60
1100	50
1500	20
2100	60

STAPA® IL HYDROLAN Pasten enthalten Isopropanol als Anpassungsmittel.

Teilchengrößenverteilung			Lösemittel
ermittelt mit HELOS**			
D10 ca. [µm]	D50	D90	
7	11	19	Isopropanol
7	13	20	Isopropanol
10	19	32	Isopropanol
12	22	38	Isopropanol
13	24	42	Isopropanol
6	10	16	Isopropanol
8	15	28	Isopropanol
13	24	39	Isopropanol



Hochbrillante Effektpigment-Dispersionen

HYDROSHINE	Pigmentgehalt
Typ	[%]
Schwermetallfreie Einkapselung	
WS 3001	10
WS 3003	10
WS 3004	10
WS 3070	20
WS 4001	10
WS 6001	10

Lösemittel	Teilchengrößenverteilung
	ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]
Isopropanol	12
Isopropanol	11
Isopropanol	13
Isopropanol	7
Isopropanol-Butylglykol	11
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)
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]
214	65

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196 < 71 min. [%]		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS* D10 ca. [µm] D50 D90			Effekt
–	< 63 99,9	21	39	63	Glänzend

Weitere Produkte auf Anfrage
* Siehe Seite 82 ff

Kreative Oberflächengestaltung mit wässrigen Effektpigmentkonzentraten

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

SHINEDECOR – Exzellente Außen sowie UV- und Witterungsbeständigkeit

9212*	Brillant Silber
9214*	Brillant Silber
9161*	Brillant Silber
9165*	Brillant Silber
9350*	Brillant Kupfer
9355*	Brillant Gold

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.

	Pigmentbasis
	Aluminium
	Aluminium
	Aluminium
	Goldbronze
	Perlglanz
	Perlglanz
	Perlglanz
	Perlglanz
	Glasflake
	Glasflake
	Aluminium, beschichtet
	Aluminium, beschichtet
	Aluminium, beschichtet
	Aluminium, beschichtet
	Goldbronze, beschichtet
	Goldbronze, beschichtet

* nicht VOC-frei



Funktionales Aluminiumpigment für IR-reflektierende Farben

iReflex

Typ

Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)

nach DIN 55923 \pm 2%

[%]

iREFLEX 5000 White

100

SHINEDECOR iREFLEX 5000 White

35

Effekt	Lieferform
off-white Aluminiumpigment	Pulver
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

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)	35-150
E001*	Interference Silver	
E221*	Interference Gold	
E241*	Interference Red	
E261	Interference Blue	75-450
F001*	Interference Silver	

*Empfohlen für dekorative Anwendungen

** Siehe Seite 82 ff

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

Synthetische Glasflakes

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	10-65
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)	35-150
CFX E001*	Interference Silver	

*Empfohlen für dekorative Anwendungen

** Siehe Seite 82 ff

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



Synthetische Perlglanzpigmente

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	
E001	Interference Silver	20-150
E221	Interference Gold	
E241	Interference Red	

* Siehe Seite 82 ff

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



Synthetische Perlglanzpigmente

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

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

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	

* Siehe Seite 82 ff

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.

ALDUR

Aluminium-Pellets

ALDUR

Typ	Siebanalyse		
	nach DIN 53196		
	< 45 min. [%]	< 40	< 25
LA 15 n. l.	99,9	–	–

HYDRO PELLETS

Aluminiumpigment-Pellets

HYDRO PELLETS

Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)
	nach DIN 55923 ± 2% [%]
Hydro Pellet 5000	100
Hydro Pellet 3500	100
Hydro Pellet 2600	100
Hydro Pellet 1700	100
Hydro Pellet 1300	100
Hydro Pellet 1000	100

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.

Teilchengrößenverteilung			Harzanteil	
ermittelt mit HELOS*				
D10 ca. [µm]	D50	D90	Ketonharz [%]	Acrylharz
4	11	25	< 5,0	-

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.

Teilchenform	Teilchengrößenverteilung
	ermittelt mit HELOS*
	D50 ca. [µm]
Silverdollar	54
Silverdollar	33
Cornflake	27
Silverdollar	19
Silverdollar	14
Cornflake	12,5

* Siehe Seite 82 ff

Magnetische Metalleffektpigmente für Beschichtungen

STAPA®	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)	Lösemittel
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]	*
TA 200	70	TE
STAPA® IL RESIST 200	55	IL

* TE = Testbenzin / IL = Isopropanol

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196		Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS**		
< 25 µm min. [%]	< 40 µm	D10 ca. [µm]	D50	D90
99,5	–	8	20	26
–	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.

** Siehe Seite 82 ff



Aluminiumpigment-Dispersionen

METALURE®	Festkörpergehalt
Typ	[%]
L-63418	10
L-54894	10
L-55350	10
L-51007 MA	10
L-55700	10
L-51016 MA	10
L-56161	10
L-71011 AE	10
L-61406 MA	14
A-31010 AE	10
A-31017 AE	10
A-41010 AE	10
A-41010 BG	10
A-41014 BG	10
A-61010 AE	10
A-61010 BG	10
A-61006 BG	10

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

Lösemittel	Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HORIBA LA-950* D50 ca. [µm]
Methoxypropylacetat	10
Isopropylacetat	11
Ethylacetat	11
Methoxypropylacetat	7
Methoxypropylacetat	10
Methoxypropylacetat	16
Methoxypropanol	12
Ethylacetat	11
Methoxypropylacetat	6
Ethylacetat	10
Ethylacetat	17
Ethylacetat	10
Butylglykol	10
Butylglykol	14
Ethylacetat	10
Butylglykol	10
Butylglykol	60

* Siehe Seite 86

Chromeffekte mit ausgezeichneter Abbildeschärfe

METALURE® C	Pigmentgehalt	Teilchengrößen- verteilung	Hauptlösemittel
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

Siebdruck	Tiefdruck	Flexodruck	Lackanwendungen
	•		•
•			•
	•		•
•			•
	•		•
•			•
	•		•
•			•
			•
			•
			•
			•

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

Typ

[%]

H 50550 AE

5

H 50720 AE

7

P 51510 EN

15

Lösemittel	Teilchengrößenverteilung
	ermittelt mit Horiba LA 950*
	D50 ca. [μm]
Ethylacetat	50
Ethylacetat, Ethanol	20
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 Metalliceffekt 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**

Typ

[%]

Chrome Black

21

Chrome Blue

18

Chrome Richgold

18

Chrome Palegold

15

Teilchengrößenverteilung	Hauptlösemittel
D50 ca. [μm]	
9-13	Ethyl-Butyl-Acetat
9-13	Ethyl-Butyl-Acetat
9-13	Ethyl-Butyl-Acetat
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)

nach DIN 55923 ± 2%

Typ

[%]

6100

45

6140

50

6200

50

Effekt	Teilchengrößenverteilung
	ermittelt mit HELOS* D10 ca. [µm]
Sehr feines Pigment mit sehr gutem Deckvermögen	12
Mittelfeines Pigment mit gutem Deckvermögen und hoher Farbstärke	16
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

Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]
6345	60
6175	55
6105	45

Effekt	Teilchengrößenverteilung
Grobes Pigment mit Sparkle-Effekt und starkem Flop	ermittelt mit HELOS* D10 ca. [µm] 35
Mittelfeines Pigment mit hoher Brillanz	20
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

Typ	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2% [%]
4225	55
4185	55
4125	40

Effekt	Teilchengrößenverteilung
	ermittelt mit HELOS* D10 ca. [µm]
Grobes polymerverkapseltes Aluminiumpigment mit sehr gutem Deckvermögen, herausragender Chemikalienbeständigkeit und extrem brillant	25
Mittelgrobes polymerverkapseltes Aluminiumpigment mit sehr gutem Deckvermögen, herausragender Chemikalienbeständigkeit und extrem brillant	21
Sehr feines polymerverkapseltes Aluminiumpigment mit sehr gutem Deckvermögen, herausragender Chemikalienbeständigkeit und extrem brillant	14

Die Platindollar-Pigmente der **STAPA® HCP 4000** Serie bestechen 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)

nach DIN 55923 ± 2%

Typ

[%]

150

25

Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit		Effekt	Teilchengrößenverteilung
nach DIN 53196 < 40 µm min. [%]	< 71 µm		ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]
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

STAPA® Zinkpasten	Zink-Legierung	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2%
Typ	[%]	[%]
Zink 4	Zn: 100	90
Zink 8	Zn: 100	90

* TE = Testbenzin

Lösemittel	Schüttdichte (typischer Wert)	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196 < 45 min. [%]	Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS** D50 ca. [µm]
*	ca.		
TE	–	97,0	16
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.

** Siehe Seite 82 ff

STANDART® Zinkpulver für Korrosionsschutz

STANDART® Zinkflake	Zink-Legierung	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment)
Typ	[%]	nach DIN 55923 ± 2% [%]
Zinkflake AT	Zn: 100	100
Zinkflake GTT	Zn: 100	100
Zinkflake G	Zn: 100	100

* TE = Testbenzin

Lösemittel	Schüttdichte (typischer Wert)	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spülflüssigkeit nach DIN 53196 < 45 min. [%]	Teilchengrößenverteilung ermittelt mit HELOS** D50 ca. [µm]
*	ca.		
–	1,1	97,0	22
–	0,8	98,0	13
–	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.

** Siehe Seite 82 ff



ProFLAKE® für den Schweren Korrosionsschutz

ProFLAKE®	Nicht flüchtiger Anteil (Pigment) nach DIN 55923 ± 2%	Lösemittel
Typ	[%]	
Zn 1590 MS	90	Mineral Spirit
Zn 1400	100	Solvent free
Zn 2000	100	Solvent free
Zn 3000	100	Solvent free

Schüttdichte (typischer Wert)	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spül- flüssigkeit	Teilchengrößenverteilung
ca.	nach DIN 53196 < 45 min. [%]	ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]
n/a	95,0	16
0,8	95,0	14
1,0	93,0	23
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
Typ	nach DIN 55923 ± 2% [%]	
Zn Hydro PM 3090	90	Methoxy propanole

Schüttdichte (typischer Wert)	Siebanalyse / Nasssiebung mit organischen Lösemitteln als Spül- flüssigkeit	Teilchengrößenverteilung
ca.	nach DIN 53196 < 45 min. [%]	ermittelt mit HELOS* D50 ca. [µm]
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



CERTIFICATE



This is to certify that



ECKART

ECKART GmbH
Güntersthal 4
91235 Hartenstein
Germany

with the organizational units/sites as listed in the annex
has implemented and maintains an **Environmental Management System**.

Scope:
Sales, Development and Production of Metal Granules, Powders, Pastes, Pearlescent Pigments,
Metallic Pigment Paints and Lacquers

Through an audit, documented in a report, it was verified that the management system
fulfills the requirements of the following standard:

ISO 14001 : 2015

Certificate registration no.	000284 UM15
Valid from	2024-08-09
Valid until	2027-08-08
Date of certification	2024-07-16




DQS GmbH



Christian Gerling
Managing Director

DQS IS A MEMBER OF




Accredited Body: DQS GmbH, August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main, Germany
The validity of the certification can only be verified by the QR-code.

1 / 2



CERTIFICATE



This is to certify that



ECKART

ECKART GmbH
Güntersthal 4
91235 Hartenstein
Germany

with the organizational units/sites as listed in the annex
has implemented and maintains a **Quality Management System**.

Scope:
Sales, Development and Production of Metal Granules, Powders, Pastes, Pearlescent Pigments,
Metallic Pigment Paints and Lacquers

Through an audit, documented in a report, it was verified that the management system
fulfills the requirements of the following standard:

ISO 9001 : 2015

Certificate registration no.	000284 QM15
Valid from	2024-08-09
Valid until	2027-08-08
Date of certification	2024-07-16




DQS GmbH



Christian Gerling
Managing Director

DQS IS A MEMBER OF




Accredited Body: DQS GmbH, August-Schanz-Straße 21, 60433 Frankfurt am Main, Germany
The validity of the certification can only be verified by the QR-code.

1 / 2

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		BS 410		AFNOR X11-501	NENORM	
DIN 4188		mesh	Tyler mesh	w	mesh	w	w	w
w	w	no	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 anwendungstechnische 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