

Industrie-Polyesterpulver 5903

**Grobstruktur-Pulverlack für den
Innen- und Außeneinsatz
seidenglänzend bis glänzend**

Basis

Polyesterharz

Farbtöne

Alle Farbtöne nach RAL
Weitere Farbtöne auf Anfrage

Glanzgrad

Seidenglänzend bis glänzend

Eigenschaften

- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- sehr gute Haftung auf allen gängigen metallischen Untergründen
- hohe Oberflächenhärte bei guten mechanischen Werten
- deckt Unebenheiten und Untergrundfehler ab
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Anwendungsbereich

Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, z. B. Baumaschinen, Zaunanlagen, Feuerschutztüren, Feuerlöschgeräte, Gartenmöbel, Schallschutzwände, Krankenhausbetten, Leuchten, Geldkassetten, Tresore, Verkaufautomaten etc.

Technische Daten

Dichte

1,45 - 1,70 ± 0,03 g/ml ¹⁾
(nach DIN ISO 8130-2)

Theor. Ergiebigkeit

Ca. 8,0 m²/kg ¹⁾
(bei 80 µm)

Kornverteilung

| | |
|-----------|---------|
| < 11 % | < 10 µm |
| 35 - 50 % | < 32 µm |
| > 85 % | < 90 µm |

(Lasermessgerät)

Gitterschnitt

Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)

Ericksentiefung

≥ 3 mm
(nach DIN EN ISO 1520)

Salzsprühtest

> 250 h ²⁾
(nach DIN EN ISO 9227-NSS)

Schwitzwassertest

> 250 h ²⁾
(nach DIN EN ISO 6270-2)

Schnellbewitterung QUV-A

> 1.000 h
(nach DIN EN ISO 11507)

Impact-Test

revers: ≥ 10 ip
direkt: ≥ 20 ip
(nach ASTM D 2794-69)

Kennzeichnung

Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt

- 1) farbtonabhängig
- 2) Im Aufbau mit geeigneten Grundierungen (siehe Beschichtungsvorschlag) erhöhen sich die Werte für Salzsprüh- und Schwitzwassertest auf > 1000 h.

Beschichtungsvorschlag

| Untergründe ¹⁾ | Grundbeschichtung ²⁾ | Schlussbeschichtung ³⁾ |
|---|--|--|
| Aluminium vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung | Zink-Grundierpulver EP 5815 (dunkelgrau) 60 - 80 µm | Industrie-Polyesterpulver 5903 70 - 90 µm ⁴⁾ |
| Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert | Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60 - 80 µm | |
| Guss | | |
| verzinkter Stahl u.a. | | |

- 1) Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten und anderen Verunreinigungen sein (dies gilt insbesondere beim Einsatz direkt beheizter Gasöfen) und gemäß dem Korrosionsschutzanspruch vorbehandelt werden.
- 2) Um eine optimale Zwischenhaftung beim zweischichtigen Beschichtungsaufbau im Pulverbereich zu erzielen, darf die Pulvergrundierung nur angeliert werden. Dafür empfiehlt sich eine Objekttemperatur von 110 - 130°C bei einer Haltezeit von 8 - 10 min. Bei voll vernetzter Grundierung kann es zu Zwischenhaftungsproblemen kommen.
- 3) Oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund.
- 4) farbtönenabhängig

Verarbeitung

Verträglichkeit

Die Mischbarkeit / Verträglichkeit unterschiedlicher Chargen bzw. Pulverlackqualitäten ist nicht grundsätzlich gegeben. Oberflächenerscheinungen wie Glanzabfall, Stippen, Krater, Orangethaut u. a. können die Folge einer Unverträglichkeit sein. Daher sind bei Bedarf entsprechende Vorversuche durchzuführen.

Verarbeitungstemperatur

15 - 25 °C

Luftfeuchtigkeit

< 75 % r. F.

Auftragsverfahren

Generell ist auf eine gute Erdung des Substrates zu achten. Die Fluidisier-, Förder- und Dosierluft muss öl- und kondensatfrei sein. Um eine gleichbleibende Beschichtungsqualität zu erzielen, sollte auf ein konstantes Verhältnis zwischen Frisch- und Rückgewinnungspulver geachtet werden. Der Anteil an Rückgewinnungspulver im Kreislauf sollte in der Regel unter 35 % liegen. Bei der Verarbeitung von Metallic-Pulverlacken sind besondere Verarbeitungshinweise zu beachten. Siehe „Verarbeitungshinweise für Brillux Metallic-Pulverlacke“.

Corona-Applikation

Spannung:
 70 - 100 KV
 (bei Erstbeschichtung)
 40 - 50 KV
 (bei Überlackierung)

Tribo-Applikation

Ist möglich

Einbrennbedingungen

| | |
|--------------|-------------------|
| Dauer: | Objekttemperatur: |
| 5 - 15 Min. | bei 200 °C |
| 8 - 20 Min. | bei 190 °C |
| 10 - 25 Min. | bei 180 °C |
| 15 - 35 Min. | bei 170 °C |

Gebindegrößen

20 kg Einzelkarton
 500 kg Umkarton mit 25 Polyethylenbeuteln á 20 kg
 Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerfähigkeit

1 Jahr nach Wareneingang.
In verschlossenem Behälter,
trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25°C) lagern.
Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Anmerkung

Dieses Technische Merkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter / Käufer wird nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung zu prüfen. Darüber hinaus gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage dieses Technischen Merkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit.

Bei Bedarf erhalten Sie die aktuelle Version bei Ihrem Brillux Ansprechpartner.

Version 2

Brillux Industrielack
Otto-Hahn-Straße 14
59423 Unna
Tel. +49 (0)2303 8805-0
Fax +49 (0)2303 8805-119
www.brillux-industrielack.de
info@brillux-industrielack.de