

# Besonderheiten bei der Applikation von Metallic-Pulverlacken

### Allgemeine Hinweise

Bei der Nachstellung von Metallic-Farbtönen aus Farbsystemen (z. B. RAL, Scala, usw.) handelt es sich im Pulverlackbereich aus technischen Gründen in der Regel um angenäherte Farbtöne.

Sollen an einem Objekt verschiedene Lacksysteme (z. B. Pulverlack und Nasslack) oder auch Pulverlacke verschiedener Hersteller bzw. Bauteile von verschiedenen Beschichtern zum Einsatz kommen, muss im Vorfeld die geforderte Farbtonübereinstimmung geklärt werden.

Bei Metallic-Pulverlacken kann aufgrund der Vergrauungsgefahr von einigen Effektpigmenten die Überbeschichtung mit einem Klarlack (z. B. Industrie-Polyesterpulver 5900, Art.-Nr. 5900.-.0015) empfehlenswert sein. Dies betrifft in besonderem Maße mit Metallic-Pulverlacken beschichtete Bauteile, die aggressiven Klimaten (z. B. Industrieklima) ausgesetzt werden oder mit sauren oder alkalischen Substanzen in Kontakt kommen. Bitte sprechen Sie bei Bedarf Ihren Brillux Ansprechpartner an.

### Applikation

**Metallic-Effekt** Um einen stets gleichmäßigen Metallic-Effekt zu erzielen, ist bei der Verarbeitung von Metallic-Pulverlacken die automatische Applikation der manuellen Applikation vorzuziehen. Die manuelle Applikation sollte lediglich zur Beschichtung von Kleinteilen eingesetzt werden.

**Anlagenparameter** Anlagenparameter, wie Spannung, Pistolenabstand, Förder- und Dosierluft, die sich bewährt haben, sollten bei weiteren Beschichtungsprozessen mit dem gleichen Metallic-Pulverlack wieder eingestellt werden.

**Pistolenparameter** Der Pistolenabstand zum Substrat sollte je nach Teilegeometrie ca. 20–30 cm betragen. Über geeignete Förder- und Hubgeschwindigkeiten sollte die sogenannte Sinuskurve optimal eingestellt werden, um Streifen- und/oder Wolkenbildung zu vermeiden.

Bei Einsatz sogenannter Prallteller ist wegen Ablagerungsgefahr von Beschichtungspulver Vorsicht geboten. Die Pistolen sollten regelmäßig ausgeblasen und die Pralltellerbelüftung optimal eingestellt werden.

Die Spannung sollte nicht zu hoch eingestellt werden (ca. 50–60 kV), insbesondere dann, wenn Pulverspritzpistolen ohne spezielle Metallic-Ausrüstung eingesetzt werden.  
Auf eine einwandfreie Teileerdung ist unbedingt zu achten.

**Tribo-Fähigkeit** Die Tribo-Eignung von Metallic-Pulverlacken ist nicht in jedem Fall bzw. häufig nur eingeschränkt gegeben. Hier sollte die Eignung über Vorversuche geprüft werden.

## Applikation

### Wolkenbildung

Bei komplizierten Teilen ist wegen der Wolkenbildung auf jeden Fall eine Vorbeschichtung einer Nachbeschichtung vorzuziehen. Es ist zu beachten, dass die im Sichtbereich liegende Seite von beidseitig zu beschichtenden Objekten zuletzt gepulvert wird.

### Objektbezogene Aufträge

Objektbezogene Aufträge sollten nach Möglichkeit mit einer Charge unter gleichen Applikationsbedingungen beschichtet werden.

## Nicht bondierte Pulverlacke

Bondierte Pulverlacke werden im Produktnamen mit einem „B“ gekennzeichnet.

**Bei nicht bondierten Pulverlacken sind folgende Hinweise besonders zu beachten:**

Um Schwankungen im Metallic-Effekt zu vermeiden, sollten nicht bondierte Metallic-Pulverlacke nicht über Rückgewinnung verarbeitet werden. Um eine Separation der effektgebenden Bestandteile des Pulverlackes zu vermeiden, empfehlen wir die Verarbeitung über Fluidbehälter.

## Anmerkung

Diese Technische Info 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 dieser Technischen Info mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Bei Bedarf erhalten Sie die aktuelle Version bei Ihrem Brillux Ansprechpartner oder unter [www.brillux-industrielack.de](http://www.brillux-industrielack.de), Version 5.

Brillux GmbH & Co. KG Industrielack  
Otto-Hahn-Straße 14  
59423 Unna  
Tel. +49 2303 8805-0  
Fax +49 2303 8805-119  
[info@brillux-industrielack.de](mailto:info@brillux-industrielack.de)  
[www.brillux-industrielack.de](http://www.brillux-industrielack.de)