

Antigraffiti-Pulver PU

5960 glänzend
5961 seidenglänzend
5962 seidenmatt

Pulverlack auf Polyurethanbasis für den Innen- und Außeneinsatz, der eine rückstandslose Entfernung von Graffiti ermöglicht, ohne die Oberfläche zu beschädigen



Anwendungsbereich

Aufgrund der guten Witterungsbeständigkeit und der hervorragenden permanenten Antigraffiti-Wirkung bestens geeignet für alle Bereiche, in denen höchste Anforderungen an die optische Stabilität der Beschichtung gestellt werden und gleichzeitig ein effektiver Schutz vor Graffiti aller Art gewünscht wird, z. B. Fassadenbeschichtung, Schallschutzwände, Garagentore, Türen, Zargen, Fenster, Beschläge, Bauelemente, Profile etc.

Freigaben/Zulassungen

Produktqualifikation Nr. 1 der Deutschen Bahn für Pulverlacke entsprechend DBS 918 340 Dekorativ Innen- und Außenbereich Aluminium

Freigabe der Deutschen Bahn über die Antigraffiti-Wirksamkeit, Prüfbericht 092-PR-0150-01 (Z-143-2000)

Freigabe der Gütegemeinschaft Anti-Graffiti e. V. über die Antigraffiti-Wirksamkeit, Prüfbericht 00-1148

Eigenschaften

- sehr gute, permanente Antigraffiti-Wirkung
- leichte und rückstandslose Entfernbare von Graffiti
- gute Witterungsbeständigkeit
- gute Glanz- und Farbtonstabilität
- hervorragende Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- hervorragende Oberflächenhärte
- gute mechanische Werte
- hervorragende Verlaufseigenschaften
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe (bei verzinkten Untergründen geeignete Grundierung einsetzen)
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Basis	Polyurethan
Farbtöne	Alle gängigen Farbsysteme
Glanzgrad	5960 glänzend, > 70 GU/60° 5961 seidenglänzend, 36–70 GU/60° 5962 seidenmatt, 16–35 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
Dichte	1,45–1,70 g/cm ³ (nach DIN ISO 8130-2) ¹⁾
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 635 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht) ¹⁾
Kornverteilung	< 20 % < 10 µm 40–55 % < 32 µm > 92 % < 90 µm (Lasermessgerät)
Gitterschnitt	Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	≥ 3 mm (Tapetest) (nach DIN EN ISO 1520) ²⁾
Buchholzhärte	≥ 125 (nach DIN EN ISO 2815)
Bleistifthärte	4 H (Wolff Wilborn Typ 291)
Salzprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 750 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 750 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Schnellbewitterung Xenontest	nach 600 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-2)
Impact-Test	direkt: ≥ 22 ip (keine Abplatzungen) (nach ASTM D 2794-69) ²⁾
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ farhtonabhängig

²⁾ Schichtdicke: ca. 50–60 µm

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
Aluminium vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chrom-freie No-Rinse-Behandlung	In der Regel nicht erforderlich ⁴⁾	Antigrffiti-Pulver PU 5960, 5961, 5962 50–80 µm ^{5) 6)}
Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
Guss		
verzinkter Stahl⁴⁾ u. a.		

³⁾ 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.

⁴⁾ Auf verzinktem Stahl ist eine geeignete Grundierung zu unterlegen.

⁵⁾ farbtunabhängig

⁶⁾ Systembedingt zeigen die Antigrffiti-Pulver PU einen hervorragenden Verlauf. Infolgedessen kann es zu Kantenaufbau bzw. -flucht kommen. Zur Begrenzung dieses Erscheinungsbildes sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden. Außerdem empfehlen wir eine Aufheizrate von ≤ 5 °C/Min.

Verarbeitung

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

Verarbeitungstemperatur 15–25 °C

Luftfeuchtigkeit < 75 % r. F.

Auftragsverfahren

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 „Metallic-Pulverlacke – Besonderheiten bei der Applikation von Metallic-Pulverlacken“.

Corona-Applikation Je nach Teilegeometrie und Anwendungsfall unter Verwendung entsprechender Beschichtungsprogramme (gegebenenfalls unter Ausnutzung der Sprühstrombegrenzung).
 Für Applikationssysteme ohne Sprühstrombegrenzung:
 Spannung: 70–100 kV (bei Erstbeschichtung)

Tribo-Applikation Ist möglich

Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
30–55 Min.	bei 180 °C
20–35 Min.	bei 190 °C
15–25 Min.	bei 200 °C

Gebindegrößen

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

Lagerfähigkeit

24 Monate für Uni-Farbtöne, 12 Monate für Klarlacke, Lasuren und Effektfarbtöne nach Wareneingang. In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Mindesthaltbarkeit Siehe Etikett

Technische Info Zur Entfernung hartnäckiger Lack-, Farb- und Faserstiftschmierereien auf metallischen Flächen, die mit Antigrffiti-Pulvern PU 5960, 5961, 5962 beschichtet wurden, sollten spezielle kommerzielle tensidhaltige Graffiti-Entferner eingesetzt werden. Deren konkrete Eignung ist im Einzelfall an einer Testfläche am Objekt vorab zu prüfen. Bitte berücksichtigen Sie hierzu unsere Technische Info „Graffiti-Entfernung“.

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 oder unter www.brillux-industrielack.de, Version 8.

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
www.brillux-industrielack.de

