

Precoat-Pulver PE 5380

Hochwertiger abkantfähiger Polyester-Pulverlack, der eine optimale Verformung des Substrats nach der Beschichtung ermöglicht, glänzend



Anwendungsbereich

Für Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, z. B. Fassadenelemente, Fensterrahmen, Türen, Tore, Trennwände, Sanitärkabinen, Gehäuse für Geräteindustrie (Hausgeräte und Teletronik), Automobil- und KFZ-Teile, Flugzeugbau.

Eigenschaften

- hervorragende Elastizität und Verformbarkeit (Kantfähigkeit)¹⁾
- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- sehr hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- sehr hohe Oberflächenhärte
- hervorragende mechanische Werte
- hervorragende Abriebfestigkeit
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

Basis	Polyesterharz
Farbtöne	Auf Anfrage
Glanzgrad	Glänzend, 80–95 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
Dichte	1,4–1,7 g/cm ³ (nach DIN ISO 8130-2) ²⁾
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 645 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht) ²⁾

¹⁾ Die zu verwendenden Biegeradien hängen u. a. von der Legierungszusammensetzung, dem Werkstoffzustand, der Materialdicke, der Schichtstärke des Pulverlackes, der Temperatur, Umformgeschwindigkeit und der Lagerzeit zwischen Beschichtung und Abkantung ab. Aufgrund der Vielzahl der Einflussfaktoren ist eine vorhergehende Eignungsprüfung des Pulverlackes (möglichst unter den schärfsten Praxisbedingungen) unumgänglich.

²⁾ farbtonabhängig

Werkstoffbeschreibung

Kornverteilung	< 11 % < 10 µm 35–50 % < 32 µm > 85 % < 90 µm (Lasermessgerät)
Gitterschnitt	Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)
Dornbiegeversuch	< 3 mm (nach DIN EN ISO 1519)
T-Biegeprüfung	0T (nach DIN EN 13523-7)
Erichsentiefung	≥ 6 mm (nach DIN EN ISO 1520)
Buchholzhärte	≥ 80 (nach DIN EN ISO 2815)
Salzsprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf Aluminiumuntergrund mit einer geeigneten chromfreien Passivierung > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf Aluminiumuntergrund mit einer geeigneten chromfreien Passivierung > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Schnellbewitterung QUV-B/SE	nach 300 h Restglanz > 50 % (nach DIN EN ISO 16474-3)
Impact-Test	revers: ≥ 160 ip direkt: ≥ 160 ip (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung ⁴⁾
Aluminium vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No- Rinse-Vorbehandlung	In der Regel nicht erforderlich	Precoat-Pulver PE 5380 50–70 µm
Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
verzinkter Stahl		
Galfan		
Galvalume 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⁾ Für die vorgenannten Anwendungsbereiche in der Regel einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund.

Verarbeitung

Verträglichkeit	Die Mischbarkeit/Verträglichkeit unterschiedlicher Chargen bzw. Pulverlackqualitäten ist nicht grundsätzlich gegeben. Oberflächenerscheinungen 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.
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) 40–50 kV (bei Überlackierung)
Tribo-Applikation	Ist möglich.

Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
10 Min.	bei 190 °C

Die Qualität ist für direkt beheizte Gasöfen sowie IR-Strahlungshärtung geeignet.

Gebindegrößen

20 kg Einzelkarton
Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerfähigkeit

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

Mindesthaltbarkeit	Siehe Etikett.
---------------------------	----------------

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 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
www.brillux-industrielack.de

