

## Epoxypulver EP

5833 seidenglänzend bis glänzend  
5835 stumpfmatt bis seidenmatt

Pulverlack auf Epoxybasis in Grobstrukturoptik  
zum Einsatz im Innenbereich



### Anwendungsbereich

Überall dort, wo höchste Ansprüche in Bezug auf die Chemikalienbeständigkeit und/oder den Korrosionsschutz an die Beschichtung gestellt werden, z. B. Laboreinrichtungen, Maschinenteile, Bremsbeläge, Möbelbeschläge, etc. Nicht für den Außeneinsatz geeignet.

### Eigenschaften

- sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- hohe Oberflächenhärte
- gute bis sehr gute mechanische Werte
- deckt Unebenheiten und Untergrundfehler ab
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Epoxidharz
<b>Farbtöne</b>	Auf Anfrage
<b>Glanzgrad</b>	5833 seidenglänzend bis glänzend 5835 stumpfmatt bis seidenmatt
<b>Dichte</b>	1,45–1,70 g/cm <sup>3</sup> (nach DIN ISO 8130-2) <sup>1)</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	Ca. 635 m <sup>2</sup> /kg (bei 1 µm Trockenschicht) <sup>1)</sup>
<b>Kornverteilung</b>	< 11 % < 10 µm 35–50 % < 32 µm > 85 % < 90 µm (Lasermessgerät)
<b>Gitterschnitt</b>	Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)
<b>Erichsentiefung</b>	≥ 3 mm ( nach DIN EN ISO 1520)

<sup>1)</sup> farhtonabhängig

## Werkstoffbeschreibung

<b>Salzsprühtest</b>	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Impact-Test</b>	revers: ≥ 10 ip direkt: ≥ 20 ip (nach ASTM D 2794-69)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>1)</sup>	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung <sup>2)</sup>
Aluminium vorzugsweise gelb- oder grün- chromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse- Vorbehandlung	Entfällt	Epoxypulver EP 5833, 5835 80–100 µm
Stahl vorzugsweise eisen- oder zink- phosphatiert		
Guss		
verzinkter Stahl u. a.		

<sup>1)</sup> 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.

<sup>2)</sup> Bei reduzierten Anforderungen an den Korrosionsschutz auch einschichtig möglich.

## Verarbeitung

<b>Verträglichkeit</b>	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.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	15–25 °C
<b>Luftfeuchtigkeit</b>	< 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. Bitte beachten Sie auch unsere Technische Info „Strukturpulverlacke – Wichtige Hinweise zum Einsatz von Strukturpulverlacken“. 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)  
Spannung: 40–50 kV (bei Überlackierung)
- Tribo-Applikation** Ist möglich.

## Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
25–45 Min.	bei 170 °C
13–25 Min.	bei 180 °C
8–13 Min.	bei 190 °C

Epoxysysteme zeigen systemimmanent eine vergleichsweise starke Empfindlichkeit gegenüber Thermovergilbung. Das gilt in besonderem Maße für den Einsatz in direkt beheizten Gasöfen. Daher ist vorab eine sorgfältige Prüfung auf Eignung durchzuführen.

## Gebindegrößen

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

## Lagerfähigkeit

6 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](http://www.brillux-industrielack.de), Version 4

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)

