

NT-Mischpulver EP/PE

5870 glänzend

5871 seidenglänzend

5872 seidenmatt

Wirtschaftlicher Niedrigtemperatur- Mischpulverlack als dekorative Beschichtung für den Inneneinsatz



Anwendungsbereich

Als dekorative Beschichtung für den Innenbereich, z. B. Stahlmöbel, Regalbau, Leuchtgehäuse, Drahtwaren, Werkzeugkästen, Innentüren, Feuerlöscheinrichtungen, Heizkörper, Computergehäuse, Maschinenteile, Möbelbeschläge, Ladenbau, Transportwagen, Kühlschränke, Mikrowellen etc.

Bei untergeordneten Teilen ist ein begrenzter Außeneinsatz möglich.

Freigaben/Zulassungen

5870/5871

Prüfung und Freigabe über die lebensmittelrechtliche Unbedenklichkeit, ISEGA-Forschungs- und Untersuchungs-Gesellschaft mbH, Aschaffenburg, Prüfnummer 60209 U 23.

Bestätigung der Konformität mit den Anforderungen an Materialien, die mit trockenen, nicht fettenden Lebensmittel in Kontakt kommen (gemäß FDA 21 CFR Ch. I, Ausgabe 1. April 2021), ISEGA-Forschungs- und Untersuchungs-Gesellschaft mbH, Aschaffenburg, Schreiben vom 03.06.2022

Bestätigung der Konformität mit den Anforderungen an Materialien, die mit trockenen, nicht fettenden Lebensmittel in Kontakt kommen (gemäß Japan Food Sanitation Act Nr. 223 von 1947, einschließlich der Änderung Act Nr. 46 von 2018 Artikel 18 (3)), ISEGA-Forschungs- und Untersuchungs-Gesellschaft mbH, Aschaffenburg, Schreiben vom 24.10.2022

Eigenschaften

- besonders wirtschaftliche Einbrennbedingungen
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- gute Chemikalienbeständigkeit
- hohe Oberflächenhärte
- gute bis sehr gute mechanische Werte
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Kunststoffe, Glas und Keramik
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Technisches Merkblatt

Werkstoffbeschreibung

Basis	Kombination aus Polyester- und Epoxidharz
Farbtöne	Alle gängigen Farbsysteme
Glanzgrad	5870 glänzend, > 70 GU/60° 5871 seidenglänzend, 36–70 GU/60° 5872 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	< 11 % < 10 µm 35–50 % < 32 µm > 85 % < 90 µm (Lasermessgerät)
Gitterschnitt	Gt 0 (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	≥ 3-5 mm (nach DIN EN ISO 1520) ²⁾
Buchholzhärte	≥ 90 (nach DIN EN ISO 2815)
Bleistifthärte	2 H (Wolff Wilborn Typ 291)
Salzprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Impact-Test	revers: ≥ 5–10 ip ²⁾ direkt: ≥ 20–40 ip ²⁾ (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ farbtonabhängig

²⁾ glanzabhängig

Technisches Merkblatt

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung ⁴⁾
Aluminium vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung	Entfällt	NT-Mischpulver EP/PE 5870, 5871, 5872 ca. 80–100 µm
Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
Guss		
Verzinkter Stahl 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. 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)
Spannung: 40–50 kV (bei Überlackierung)

Tribo-Applikation Ist möglich

Einbrennbedingungen

5870	Dauer	Objekttemperatur
	30–60 Min.	bei 140 °C
	15–40 Min.	bei 150 °C
	10–30 Min.	bei 160 °C
	7–20 Min.	bei 170 °C
5–15 Min.	bei 180 °C	
5871	Dauer	Objekttemperatur
	30–60 Min.	bei 140 °C
	15–40 Min.	bei 150 °C
	10–30 Min.	bei 160 °C
	7–20 Min.	bei 170 °C
5872	Dauer	Objekttemperatur
	30–60 Min.	bei 150 °C
	15–40 Min.	bei 160 °C
	13–30 Min.	bei 170 °C
	10–20 Min.	bei 180 °C

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

Anmerkung

Dieses Technische Merkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden 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 persönlichen Brillux Kontakt oder unter www.brillux-industrielack.de, Version 15.

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

