

## Industrie-Polyesterpulver

5900 glänzend

5901 seidenglänzend

5902 matt bis seidenmatt

Pulverlack für den Innen- und Außeneinsatz im Bereich industrieller Anwendungen



### Anwendungsbereich

Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, z. B. LKW-Anbauteile, Nutzfahrzeuge, Landmaschinen, Zaunanlagen, Garagentore, Gasflaschen, Rasenmäher, Feuerlöschgeräte, Gartenmöbel, Schallschutzwände, Krankenhausbetten, Duschkabinen, Leuchten etc.

### Eigenschaften

- gute Witterungsbeständigkeit
- hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hohe Oberflächenhärte
- gute bis sehr gute mechanische Werte
- hervorragende Abriebfestigkeit
- sehr gute Verlaufseigenschaften
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Glas
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

### Werkstoffbeschreibung

**Basis** Polyesterharz

**Farbtöne**

Alle gängigen Farbsysteme.  
Die Sorte 5902 ist in folgenden RAL-Classic-Uni-Farbtönen kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich:

RAL 1015	RAL 6005	RAL 7040	RAL 9005
RAL 3003	RAL 6009	RAL 8003	RAL 9010
RAL 5005	RAL 7016	RAL 9001	weißaluminium
RAL 5011	RAL 7030	RAL 9002	
RAL 5014	RAL 7035	RAL 9003	

<b>Glanzgrad</b>	5900 glänzend, > 70 GU/60° 5901 seidenglänzend, 36–70 GU/60° 5902 matt bis seidenmatt, 10–35 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
<b>Dichte</b>	1,35–1,80 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 (nach DIN EN ISO 2409)
<b>Erichsentiefung</b>	≥ 3–6 mm (nach DIN EN ISO 1520) <sup>2)</sup>
<b>Buchholzhärte</b>	≥ 90 (nach DIN EN ISO 2815)
<b>Bleistifthärte</b>	2 H (Wolff Wilborn Typ 291)
<b>Salzsprühtest</b>	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Schnellbewitterung QUV-B/SE</b>	nach 200 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
<b>Impact-Test</b>	revers: ≥ 10–60 ip <sup>2)</sup> direkt: ≥ 20–60 ip <sup>2)</sup> (nach ASTM D 2794-69)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.  <sup>1)</sup> farbtonabhängig <sup>2)</sup> glanzabhängig

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>3)</sup>	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung <sup>4)</sup>
<b>Aluminium</b> vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung	Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm	Industrie-Polyesterpulver 5900, 5901, 5902 60–100 µm <sup>5)</sup>
<b>Stahl</b> vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
<b>Guss</b>		
<b>verzinkter Stahl</b> u. a.		

<sup>3)</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>4)</sup> oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund

<sup>5)</sup> farhtonabhängig

## 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. 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** Tribo-Applikation

## Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
15–35 Min.	bei 170 °C
10–25 Min.	bei 180 °C
8–20 Min.	bei 190 °C
5–15 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

## Anmerkung

Dieses Technische Merkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden 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 persönlichen Brillux Kontakt oder unter [www.brillux-industrielack.de](http://www.brillux-industrielack.de), Version 7.

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)

