

Industrie-Polyesterpulver 5903

Grobstruktur-Pulverlack für den Innen- und Außeneinsatz im Bereich industrieller Anwendungen seidenglänzend bis glänzend



Anwendungsbereich

Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, z. B. Baumaschinen, Zaunanlagen, Feuer-schutztüren, Feuerlöschgeräte, Gartenmöbel, Schallschutzwände, Krankenhausbetten, Leuchten, Geldkassetten, Tresore, Verkaufsautomaten etc.

Eigenschaften

- gute Witterungsbeständigkeit
- hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hohe Oberflächenhärte
- gute bis sehr gute mechanische Werte
- deckt Unebenheiten und Untergrundfehler ab
- 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 Folgende RAL-Classic-Uni-Farbtöne sind kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich:			
	RAL 1003	RAL 3000	RAL 6018	RAL 7040
	RAL 1007	RAL 3020	RAL 7000	RAL 9003
	RAL 1015	RAL 4010	RAL 7001	RAL 9005
	RAL 1016	RAL 5009	RAL 7012	RAL 9010
	RAL 1021	RAL 5012	RAL 7016	
	RAL 2001	RAL 5013	RAL 7032	
	RAL 2003	RAL 5015	RAL 7033	
	RAL 2004	RAL 5017	RAL 7035	
Glanzgrad	Seidenglänzend bis glänzend			

Werkstoffbeschreibung

Dichte	1,30–1,85 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 mm (nach DIN EN ISO 1520)
Salzprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Schnellbewitterung QUV-B/SE	nach 200 h: Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz ²⁾ (nach DIN EN ISO 16474-3)
Impact-Test	revers: ≥ 10 ip direkt: ≥ 20 ip (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ farbtonabhängig

²⁾ Da die gemessenen Glanzwerte bei Grobstruktur-Pulverlacken von der Strukturausprägung abhängig sind, muss eine Glanzbeurteilung auch visuell vorgenommen werden.

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung ⁴⁾
Aluminium vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung	Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm	Industrie-Polyesterpulver 5903 ca. 70–100 µm ⁵⁾
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⁾ oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund

⁵⁾ farbtonabhängig

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. 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
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
---------------------------	---------------

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, 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
www.brillux-industrielack.de

