

## Industrie-Polyesterpulver 5905

Grobstruktur-Pulverlack für den Innen- und Außeneinsatz im Bereich industrieller Anwendungen seidenmatt



### 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 Farbstabilität
- 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

<b>Basis</b>	Polyesterharz
<b>Farbtöne</b>	Alle gängigen Farbsysteme
<b>Glanzgrad</b>	Seidenmatt
<b>Dichte</b>	1,30–1,85 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)

<sup>1)</sup> farbstoffabhängig

## Werkstoffbeschreibung

- Erichsentiefung**       $\geq 3$  mm (nach DIN EN ISO 1520)
  
- Salzsprühtest**        Enthaftung am Ritz  $\leq 2$  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  $\geq 50$  % vom Ausgangsglanz<sup>2)</sup>  
(nach DIN EN ISO 16474-3)
  
- Impact-Test**            revers:  $\geq 10$  ip  
direkt:  $\geq 20$  ip  
(nach ASTM D 2794-69)
  
- Kennzeichnung**        Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

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

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>3)</sup>	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung <sup>4)</sup>
<b>Aluminium</b> vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chrom-freie No-Rinse-Vorbehandlung	Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 $\mu\text{m}$	Industrie-Polyesterpulver 5905 70–100 $\mu\text{m}$ <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> 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

<b>Auftragsverfahren</b>	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“.
<b>Corona-Applikation</b>	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)
<b>Tribo-Applikation</b>	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.

<b>Mindesthaltbarkeit</b>	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](http://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](mailto:info@brillux-industrielack.de)  
[www.brillux-industrielack.de](http://www.brillux-industrielack.de)

