

## Premium-Polyesterpulver 5930

Hochwetterfester Pulverlack mit GSB-Zulassung Florida 3 und Qualicoat-Zulassung Klasse 2 für den Außeneinsatz unter extremen klimatischen Bedingungen, glänzend



### Anwendungsbereich

Für Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, z. B. Fassadenelemente, Fensterprofile, Großüberbauungen, LKW-Anbauteile, Landmaschinen, Zunanlagen, Garagentore, Schallschutzwände etc.

### Freigaben/Zulassungen

Qualicoat-Zulassung: Klasse 2, Zulassungsnummer: P-1371 (Verein für Qualitätskontrolle in der Lackier- und Beschichtungsindustrie) GSB-Zulassung: Florida 3 Coating Material Aluminium, Zulassungsnummer: 125 f (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen) Produktqualifikationen der Deutschen Bahn für Pulverlacke entsprechend DBS 918 340 Technischer Innen- und Außenbereich Aluminium, Technischer Innenbereich Stahl und Technischer Außenbereich Stahl

### Eigenschaften

- ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit
- ausgezeichnete Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutz-eigenschaften
- gute Chemikalienbeständigkeit
- sehr hohe Oberflächenhärte
- gute mechanische Werte
- sehr gute Reinigungsfähigkeit
- gute Verlaufseigenschaften
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe
- eingeschränkte Haftung von Nasslacken, Siebdruckfarben, Klebstoffen, Dichtmassen usw. Eine Prüfung, bezogen auf den Anwendungsfall, ist daher vorab notwendig
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

<b>Basis</b>	Polyesterharz
<b>Farbtöne</b>	Bedingt durch die begrenzte Auswahl witterungsbeständiger Pigmente, umfasst das Lieferprogramm eine eingeschränkte Auswahl verschiedener Farbtöne.
<b>Glanzgrad</b>	Glänzend, 70–90 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813) Der messtechnisch ermittelte Glanzwert kann bei Metallic-Farbtönen von diesen Angaben abweichen.
<b>Dichte</b>	1,45–1,70 g/cm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> (nach DIN ISO 8130-2)
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	Ca. 635 m <sup>2</sup> /kg <sup>1)</sup> (bei 1 µm Trockenschicht)
<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>Ericksentiefung</b>	≥ 5 mm (Tapetest) (nach DIN EN ISO 1520)
<b>Buchholzhärte</b>	≥ 90 (nach DIN EN ISO 2815)
<b>Bleistifthärte</b>	2 H (Wolff Wilborn Typ 291)
<b>Salzsprühtest</b>	Enthftung am Ritz ≤ 1 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf Aluminiumuntergrund <sup>2)</sup> > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf Aluminiumuntergrund <sup>2)</sup> > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Schnellbewitterung QUV-B/SE</b>	nach 600 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
<b>Freibewitterung Florida (5° Süd)</b>	nach 3 Jahren Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach ISO 2810)
<b>Impact-Test</b>	revers: ≥ 20 ip (Tapetest) direkt: ≥ 20 ip (Tapetest) (nach ASTM D 2794-69)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

<sup>1)</sup> farbtonabhängig

<sup>2)</sup> mit einer geeigneten chromfreien Passivierung

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>3)</sup>	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
<b>Aluminium/ verzinkter Stahl</b> vorzugsweise gelbchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung	Aluminium In der Regel nicht erforderlich  Verzinkter Stahl <sup>4)</sup> Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm	Premium-Polyesterpulver 5930 ca. 80 µm <sup>5)</sup>
<b>Stahl</b> gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4) oder zinkphosphatiert	Stahl, gestrahlt <sup>4)</sup> Zink-Grundierpulver EP 5815 (dunkelgrau) 60–80 µm  Stahl, zinkphosphatiert <sup>4)</sup> Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm	

<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> Bei reduzierten Anforderungen an den Korrosionsschutz auch einschichtig möglich.

<sup>5)</sup> farbtönenabhängig

## 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

Ist möglich

## Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
25–40 Min.	bei 170 °C
20–35 Min.	bei 180 °C
15–30 Min.	bei 190 °C
10–25 Min.	bei 200 °C

## Gebindegrößen

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

## Lagerfähigkeit

24 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 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 9.

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)

