Premium-Polyesterpulver 5930

Hochwetterfester Pulverlack mit GSB-Zulassung Florida 3 (Nr. 125 f) und Qualicoat-Zulassung Klasse 2 (Nr. P-1371) für den Außeneinsatz unter extremen klimatischen Bedingungen, glänzend (70–90 GU/60°-W.)

GSB INTERNATIONAL
Approved Coating Material Aluminium
Florida 3

Anwendungsbereich

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

Brillux Industrielack

Werkstoffbeschreibung

Basis	Polyesterharz
Farbtöne	Bedingt durch die begrenzte Auswahl witterungsbeständiger Pigmente, umfasst das Lieferprogramm eine eingeschränkte Auswahl verschiedener Farbtöne.
Glanzgrad	Glänzend, 70–90 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813) Der messtechnisch ermittelte Glanzwert kann bei Metallic-Farbtönen von diesen Angaben abweichen.
Dichte	1,45–1,70 g/cm³ [1)] (nach DIN ISO 8130-2)
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 635 m²/kg [1)] (bei 1 µm Trockenschicht)
Kornverteilung	< 11 % < 10 µm 35–50 % < 32 µm > 85 % < 90 µm (Lasermessgerät)
Gitterschnitt	Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	≥ 5 mm (Tapetest) (nach DIN EN ISO 1520)
Buchholzhärte	≥ 90 (nach DIN EN ISO 2815)
Bleistifthärte	2 H (Wolff Wilborn Typ 291)
Salzsprühtest	Enthaftung am Ritz ≤ 1 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf Aluminiumuntergrund[2)] > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf Aluminiumuntergrund[2)] > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Schnellbewitterung QUV-B/SE	nach 600 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
Freibewitterung Florida (5° Süd)	nach 3 Jahren Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach ISO 2810)
Impact-Test	revers: ≥ 20 ip (Tapetest) direkt: ≥ 20 ip (Tapetest) (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

[1)] farbtonabhängig
[2)] mit einer geeigneten chromfreien Passivierung

Brillux Industrielack

Beschichtungsvorschlag

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

[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)] Bei reduzierten Anforderungen an den Korrosionsschutz auch einschichtig möglich.
[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. 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, Version 10.

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