

Premium-Polyesterpulver 5933

Hochwetterfester Grobstrukturpulverlack für den Außeneinsatz unter extremen klimatischen Bedingungen, seidenglänzend bis glänzend



Anwendungsbereich

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

Eigenschaften

- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- sehr hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- gute Chemikalienbeständigkeit
- hohe Oberflächenhärte
- gute mechanische Werte
- deckt Unebenheiten und Untergrundfehler ab
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

| | |
|----------------------------------|--|
| Basis | Polyesterharz |
| Farbtöne | Bedingt durch die begrenzte Auswahl witterungsbeständiger Pigmente, umfasst das Lieferprogramm eine eingeschränkte Auswahl verschiedener Farbtöne. |
| Glanzgrad | Seidenglänzend bis glänzend |
| Dichte | 1,45–1,70 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 C (nach DIN EN ISO 2409) |
| Erichsentiefung | ≥ 5 mm (Tapetest) (nach DIN EN ISO 1520) |

¹⁾ farbtonabhängig

Werkstoffbeschreibung

- Salzsprühtest** Enthaftung am Ritz ≤ 1 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf Aluminiumuntergrund²⁾ > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
- Schwitzwassertest** Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf Aluminiumuntergrund²⁾ > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
- Schnellbewitterung QUV-B/SE** nach 450 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz³⁾ (nach DIN EN ISO 16474-3)
- Impact-Test** revers: ≥ 10 ip (Tapetest)
direkt: ≥ 20 ip (Tapetest)
(nach ASTM D 2794-69)
- Kennzeichnung** Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

²⁾ mit einer geeigneten chromfreien Passivierung
³⁾ Da die gemessenen Glanzwerte bei Grobstruktur-Pulverlacken von der Strukturausprägung abhängig sind, muss eine Glanzbeurteilung auch visuell vorgenommen werden.

Beschichtungsvorschlag

| Untergründe ⁴⁾ | 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 ⁵⁾ Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 μm | Premium-Polyesterpulver 5933 ca. 80 μm ⁶⁾ |
| Stahl gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4) oder zinkphosphatiert | Stahl ⁵⁾ Zink-Grundierpulver EP 5815 (dunkelgrau) 60–80 μm | |

⁴⁾ 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.

⁵⁾ Bei reduzierten Anforderungen an den Korrosionsschutz auch einschichtig möglich.

⁶⁾ 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.

Auftragsverfahren

| | |
|---------------------------|--|
| Auftragsverfahren | 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 |
| 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. Der Verarbeiter/Käufer wird 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 Brillux Ansprechpartner oder unter www.brillux-industrielack.de, Version 4.

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

