

## Premium-Polyesterpulver 5936

Hochwetterfester Pulverlack für den Außeneinsatz unter extremen klimatischen Bedingungen, stumpfmatt



### Anwendungsbereich

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

### Eigenschaften

- ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit
- ausgezeichnete Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- gute Chemikalienbeständigkeit
- sehr hohe Oberflächenhärte
- gute mechanische Werte
- sehr gute Reinigungsfähigkeit
- sehr gute Siebdruckfähigkeit
- sehr gute Haftung von Klebstoffen, Folien und Dichtungsmassen
- hervorragende Verlaufseigenschaften
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Kunststoffe, Glas und Keramik
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

### Werkstoffbeschreibung

<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>	Stumpfmatt, 1–5 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813) Der messtechnisch ermittelte Glanzwert kann bei Metallic-Farbtönen von diesen Angaben abweichen.
<b>Dichte</b>	1,22–1,55 g/cm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> (nach DIN ISO 8130-2)
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	Ca. 720 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)

<sup>1)</sup> farbtonabhängig

## Werkstoffbeschreibung

<b>Gitterschnitt</b>	Gt 0 (nach DIN EN ISO 2409)
<b>Erichsentiefung</b>	≥ 5 mm (Tapetest) (nach DIN EN ISO 1520)
<b>Buchholzhärte</b>	≥ 90 (nach DIN EN ISO 2815)
<b>Salzprühtest</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>	direkt: ≥ 20 ip (Tapetest) (nach ASTM D 2794-69)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.  <sup>2)</sup> mit einer geeigneten chromfreien Passivierung

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>3)</sup>	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
<b>Aluminium/ verzinkter Stahl</b> geeignet passiviert	<u>Aluminium</u> In der Regel nicht erforderlich  <u>Verzinkter Stahl<sup>4)</sup></u> Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm	Premium-Polyesterpulver 5936 ca. 70–100 µm <sup>5)</sup>
<b>Stahl</b> gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4) oder zinkphosphatiert	<u>Stahl<sup>4)</sup></u> Zink-Grundierpulver EP 5815 (dunkelgrau) 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> farhtonabhängig

## Verarbeitung

<b>Verträglichkeit</b>	Die Mischbarkeit/Verträglichkeit unterschiedlicher Chargen bzw. Pulverlackqualitäten ist nicht grundsätzlich gegeben. Oberflächenercheinungen wie Glanzabfall, Stippen, Krater, Orangenhaut u. a. können die Folge einer Unverträglichkeit sein. Daher sind bei Bedarf entsprechende Vorversuche durchzuführen.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	15–25 °C
<b>Luftfeuchtigkeit</b>	< 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. 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) 40–50 kV (bei Überlackierung)
<b>Tribo-Applikation</b>	Ist möglich

## Einbrennbedingungen

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

## Gebindegrößen

20 kg, 500 kg (25 Polyethylenbeuteln à 20 kg)  
Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

## Lagerfähigkeit

12 Monate 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 6.

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)

