

Premium-Polyesterpulver 5936

5936.-.1013

Hochwetterfester Pulverlack mit Qualitätsbescheinigung nach VG 95211 für den Außeneinsatz unter extremen klimatischen Bedingungen, stumpfmatt



Anwendungsbereich

Für Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen bei der Instandsetzung und für die Lackierung von Bundeswehrgeräten und -fahrzeugen.

Eigenschaften

- ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit
- ausgezeichnete Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- gute Chemikalienbeständigkeit
- sehr hohe Oberflächenhärte
- gute mechanische Werte
- sehr gute Reinigungsfähigkeit
- hervorragende Verlaufseigenschaften
- nach entsprechender Vorbehandlung für verschiedene metallische Untergründe geeignet (siehe Beschichtungsvorschlag)
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Freigaben/Zulassungen

Zulassung (Qualitätsbescheinigung) nach VG 95211, erfüllt die Anforderungen der Bundeswehr-TL 8010-0002 Klasse IV Typ 3 (Zulassungs-Nr.: WIWeB 440.17.02P43B4.1 (Erstzulassung: WIWeB Bericht Nr. R1/0000025233-37 vom 31.01.2022))
Die Beständigkeit gegenüber chemischen Kampfstoffen nach STANAG 4360 war nicht Bestandteil der Zulassungsprüfung.

Basis	Polyesterharz
Farbtöne	RAL 1013 HR (perlweiß)
Glanzgrad	Stumpfmatt, ≤ 5 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
Dichte	1,41–1,47 g/cm ³ (nach DIN ISO 8130-2)
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 695 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht)
Kornverteilung	< 12 % < 10 µm 40–44 % < 32 µm > 94 % < 90 µm (Lasermessgerät)
Gitterschnitt	Gt ≤ 1 (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	≥ 3 mm (nach DIN EN ISO 1520) ¹⁾
Buchholzhärte	≥ 90 (nach DIN EN ISO 2815)
Salzsprühtest	Enthftung 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	direkt: ≥ 20 ip (Tapetest) (nach ASTM D 2794-69) ¹⁾
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ bei 60 µm Schichtdicke

²⁾ geeignet passiviert

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung ⁴⁾	Schlussbeschichtung
Aluminium/Edelstahl/verzinkter Stahl geeignet passiviert	In der Regel nicht erforderlich	Premium-Polyesterpulver 5936.-.1013, ca. 80–90 µm
Stahl gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4)	Falls erforderlich, Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm	
Stahl gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4) und zinkphosphatiert Aluminium geeignet passiviert	Falls erforderlich, KTL (Epoxidharzbasis) 15–40 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 Stahl mit Grundbeschichtung für höchsten Korrosionsschutzanspruch

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.

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

Gebindegrößen

20 kg Einzelkarton
500 kg Umkarton mit 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.

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 2.

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

