

## 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.

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

<sup>1)</sup> bei 60 µm Schichtdicke  
<sup>2)</sup> geeignet passiviert

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>3)</sup>	Grundbeschichtung <sup>4)</sup>	Schlussbeschichtung
<b>Aluminium/Edelstahl/verzinkter Stahl</b> geeignet passiviert	In der Regel nicht erforderlich	Premium-Polyesterpulver 5936.-.1013, ca. 80–90 µm
<b>Stahl</b> gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4)	Falls erforderlich, Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm	
<b>Stahl</b> gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4) und zinkphosphatiert <b>Aluminium</b> geeignet passiviert	Falls erforderlich, KTL (Epoxidharzbasis) 15–40 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 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](http://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](mailto:info@brillux-industrielack.de)  
[www.brillux-industrielack.de](http://www.brillux-industrielack.de)

