

Universal-Polyesterpulver 5944

Universell einsetzbarer Feinstrukturpulverlack (Fassadenqualität) mit GSB- und Qualicoat-Zulassung, stumpfmatt bis matt



Anwendungsbereich

Für Außen- und Innenbeschichtungen mit sehr hohen qualitativen und optischen Anforderungen im Bereich der Fassadenbeschichtung sowie für Fensterrahmen, Türen, Tore, Wintergärten, Industriebauteile und -objekte, LKW-Anbauteile, Garten- und Campingmöbel, Leuchten etc.

Freigaben/Zulassungen

GSB Florida 1 Coating Material Aluminium, Zulassungsnummer: 125 k (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen)

Qualicoat Qualicoat-Zulassung: Klasse 1, Zulassungsnummer: P-1932 (Verein für Qualitätskontrolle in der Lackier- und Beschichtungsindustrie)

Eigenschaften

- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- sehr hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- gute Chemikalienbeständigkeit
- sehr gute mechanische Werte
- hohe Oberflächenhärte
- 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	Alle gängigen Farbsysteme
Glanzgrad	Stumpfmatt bis matt, 2–12 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813) Der messtechnisch ermittelte Glanzwert kann bei Metallic-Farbtönen von diesen Angaben abweichen.

Werkstoffbeschreibung

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 (nach DIN EN ISO 1520)
Impact-Test	revers: ≥ 20 ip direkt: ≥ 20 ip (nach ASTM D 2794-69)
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 300 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
Freibewitterung Florida (5° Süd)	nach 12 Monaten Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach ISO 2810)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ farhtonabhängig

²⁾ mit einer geeigneten chromfreien Passivierung

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
Aluminium/ Verzinkter Stahl vorzugsweise gelbchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine gleichwertige, von der GSB geprüfte und zugelassene Vorbehandlung	Aluminium In der Regel nicht erforderlich Verzinkter Stahl ⁴⁾ Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm	Universal-Polyesterpulver 5944 ca. 80 µm ⁵⁾
Stahl gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4) oder zinkphosphatiert	Stahl ⁴⁾ Zink-Grundierpulver EP 5815 (dunkelgrau) 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⁾ 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. 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
20–50 Min.	bei 170 °C
10–40 Min.	bei 180 °C
8–30 Min.	bei 190 °C

Die Qualität ist für direkt beheizte Gasöfen geeignet.

Gebindegrößen

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

Lagerfähigkeit

Mindesthaltbarkeit	24 Monate nach Wareneingang. In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.
Mindesthaltbarkeit	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, Version 3.

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

