

Universal-Polyesterpulver 5947

Universell einsetzbarer, seidenmatter Pulverlack mit sehr guter Witterungsbeständigkeit



Anwendungsbereich

Für Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, z. B. Baumaschinen, Zaunanlagen, Feuer-schutztüren, Gartenmöbel, Schallschutzwände, Krankenhausbetten, Leuchten, Geldkassetten, Tresore, Verkaufsautomaten etc.

Eigenschaften

- entspricht dem Qualitätsniveau von „Klasse 1“- bzw. „Florida 1“-Fas-sadenqualitäten
- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- sehr hohe Glanz- und Farbtstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hohe Oberflächenhärte
- sehr gute mechanische Werte
- sehr gute Verlaufseigenschaften
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Glas und Keramik
- zur vollständigen Ausprägung aller Eigenschaften wird eine Filmschichtdicke > 100 µm empfohlen
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

Basis	Polyesterharz
Farbtöne	Ausgewählte RAL Classic-Farbtöne kurzfristig über den Schnell-Lie-ferservice erhältlich. Weitere Farbtöne und spezielle Metallics auf An-frage. Verfahrensbedingt sind Farbtonverschiebungen möglich. Eine Vorabprüfung durch den Verarbeiter ist in jedem Fall notwendig.
Glanzgrad	Seidenmatt, 20–40 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
Dichte	1,45–1,65 g/cm ³ (nach DIN ISO 8130-2) ¹⁾
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 645 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht) ¹⁾

¹⁾ farbtonabhängig

Werkstoffbeschreibung

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)
Buchholzhärte	≥ 80 (nach DIN EN ISO 2815)
Bleistifthärte	2 H (Wolff Wilborn Typ 291)
Salzprühtest	Enthaftung 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)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt. ²⁾ mit einer geeigneten chromfreien Passivierung

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung ⁴⁾	Schlussbeschichtung ⁵⁾
Aluminium vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chrom-freie No-Rinse-Vorbehandlung	Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm	Universal-Polyesterpulver 5947 100–120 µm ⁶⁾
Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
Guss		
verzinkter Stahl, u. a.		

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 Verwendung eines direkt beheizten Gasofens kann die Zwischenschichthaftung zur Schlussbeschichtung aufgrund beaufschlagter Verbrennungsprodukte reduziert sein. Die Verbundhaftung muss daher in einem repräsentativen Vorversuch geprüft werden.

⁵⁾ oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund

⁶⁾ farhtonabhängig

Verarbeitung

Verträglichkeit Eine Mischbarkeit/Verträglichkeit mit anderen Pulverlackqualitäten ist grundsätzlich nicht gegeben. Oberflächenerscheinungen wie Glanzabfall, Stippen, Krater, Orangenhaut u. a. können die Folge einer Unverträglichkeit sein. Wir empfehlen die Verarbeitung über Fluidbehälter. Sollte kein Fluidbehälter zur Verfügung stehen, ist eine Verarbeitung direkt aus dem Gebinde mit eingeschalteter Rüttelfunktion gleichfalls möglich. Die Rückgewinnungsstabilität ist eingeschränkt.

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.

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 nicht möglich

Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
15–35 Min.	bei 180 °C
12–25 Min.	bei 190 °C
10–15 Min.	bei 200 °C

Gebindegrößen

20 kg Einzelkarton

Lagerfähigkeit

6 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. 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 1.

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

