

Universal-Polyesterpulver 5948

Universell einsetzbarer Grobstruktur-Pulverlack ohne
Kreislaufstabilität, glänzend



Anwendungsbereich

Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, wie z. B. Baumaschinen, Zaunanlagen, Feuerschutztüren, Feuerlöschgeräte, Gartenmöbel, Schallschutzwände, Krankenhausbetten, Leuchten, Geldkassetten, Tresore, Verkaufsautomaten etc.

Eigenschaften

- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- sehr hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hohe Oberflächenhärte
- sehr gute mechanische Werte
- deckt Unebenheiten und Untergrundfehler ab
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe
- aufgrund der materialspezifischen Eigenschaften ist keine Rückgewinnungsstabilität gegeben und die Verarbeitung nur über eine separate Verlustkabine mit anschließender sorgfältiger Reinigung möglich
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

Basis	Polyesterharz
Farbtöne	Alle RAL Classic-Farbtöne kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich. Weitere Farbtöne und spezielle Metallics auf Anfrage.
Glanzgrad	Glänzend
Dichte	1,40–1,70 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	≥ 3 mm (nach DIN EN ISO 1520)
Salzprühtest	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 ³⁾ (nach DIN EN ISO 16474-3)
Impact-Test	revers: ≥ 10 ip direkt: ≥ 20 ip (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

²⁾ mit einer geeigneten chromfreien Passivierung

³⁾ Da die gemessenen Glanzwerte bei Grobstruktur-Pulverlacken von der Strukturausprägung abhängig sind, muss eine Glanzbeurteilung auch visuell vorgenommen werden.

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ⁴⁾	Grundbeschichtung ⁵⁾	Schlussbeschichtung ⁶⁾
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 5948 80–120 µm ⁷⁾
Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
Guss		
verzinkter Stahl, u. a.		

⁴⁾ 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.

⁵⁾ Bei Verwendung eines direkt beheizten Gasofens kann die Zwischenschichthftung zur Schlussbeschichtung aufgrund beaufschlagter Verbrennungsprodukte reduziert sein. Die Verbundhaftung muss daher in einem repräsentativen Vorversuch geprüft werden

⁶⁾ oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund

⁷⁾ 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.

Um eine Separation der effektgebenden Bestandteile des Pulverlackes zu vermeiden, empfehlen wir die Verarbeitung über Fluidbehälter.

Sollte kein Fluidbehälter zur Verfügung stehen, ist durch den Anwender zu prüfen, ob eine Verarbeitung direkt aus dem Gebinde ohne eingeschaltete Rüttelfunktion möglich ist.

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

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 Einzelkarton

Lagerfähigkeit

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

