

Antigraffiti-Pulver PU 5963

Grobstruktur-Pulverlack auf Polyurethanbasis für den Innen- und Außeneinsatz, der eine rückstandslose Entfernung von Graffiti ermöglicht, ohne die Oberfläche zu beschädigen.



Anwendungsbereich

Aufgrund der guten Witterungsbeständigkeit und der hervorragenden permanenten Antigraffiti-Wirkung bestens geeignet für alle Bereiche, in denen höchste Anforderungen an die optische Stabilität der Beschichtung gestellt werden und gleichzeitig ein effektiver Schutz vor Graffiti aller Art gewünscht wird, z. B. Fassadenbeschichtung, Schallschutzwände, Garagentore, Türen, Zargen, Fenster, Beschläge, Bauelemente, Profile etc.

Eigenschaften

- sehr gute, permanente Antigraffiti-Wirkung
- leichte und rückstandslose Entfernbare von Graffiti
- gute Witterungsbeständigkeit
- gute Farbton- und Glanzstabilität
- hervorragende Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- hervorragende Oberflächenhärte
- deckt Unebenheiten und Untergrundfehler ab
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe (bei verzinkten Untergründen geeignete Grundierung einsetzen)
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

Basis	Polyurethan
Farbtöne	Auf Anfrage Der Farbton „RAL 7035 lichtgrau“ ist kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich.
Glanzgrad	Seidenglänzend bis glänzend
Dichte	1,45–1,75 g/cm ³ (nach DIN ISO 8130-2) ¹⁾
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 625 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht) ¹⁾

¹⁾ farbtonabhängig

Werkstoffbeschreibung

Kornverteilung	< 20 % < 10 µm 40–55 % < 32 µm > 92 % < 90 µm (Lasermessgerät)
Gitterschnitt	Gt 1 C (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	≥ 1,5 mm (nach DIN EN ISO 1520)
Salzprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 750 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 750 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Schnellwitterung Xenontest	nach 600 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz ²⁾ (nach DIN EN ISO 16474-3)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

²⁾ Da die gemessenen Glanzwerte bei Grobstruktur-Pulverlacken von der Strukturausprägung abhängig sind, muss eine Glanzbeurteilung auch visuell vorgenommen werden.

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung ⁴⁾	Schlussbeschichtung
Aluminium vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung	In der Regel nicht erforderlich ⁴⁾	Antigrffiti-Pulver PU 5963 50–70 µm ⁵⁾
Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
Guss		
verzinkter Stahl⁴⁾ 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⁾ Auf verzinktem Stahl ist eine geeignete Grundierung zu unterlegen.

⁵⁾ farbttonabhängig

Verarbeitung

Verträglichkeit	Die Mischbarkeit/Verträglichkeit unterschiedlicher Chargen bzw. Pulverlackqualitäten ist nicht grundsätzlich gegeben. Oberflächenercheinungen 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“.
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)
Tribo-Applikation	Ist möglich

Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
30–55 Min.	bei 180 °C
20–35 Min.	bei 190 °C
15–25 Min.	bei 200 °C

Gebindegrößen

20 kg Einzelkarton
Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

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

Technische Info

Zur Entfernung hartnäckiger Lack-, Farb- und Faserstiftschmierereien auf metallischen Flächen, die mit Antigrffiti-Pulvern PU 5960, 5961, 5962 oder 5963 beschichtet wurden, sollten spezielle tensidhaltige Graffiti-Entferner eingesetzt werden. Deren konkrete Eignung ist im Einzelfall an einer Testfläche am Objekt vorab zu prüfen. Bitte berücksichtigen Sie hierzu unsere Technische Info „Graffiti-Entfernung“.

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 7.

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

