

NT-Polyesterpulver PE

5970 glänzend

5971 seidglänzend

Wirtschaftlicher Niedrigtemperatur-Pulverlack
für den Innen- und Außeneinsatz



Anwendungsbereich

Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, wie z. B. Landmaschinen, Zaunanlagen, Garagentore, Gasflaschen, Rasenmäher, Feuerlöschgeräte, Gartenmöbel, Schallschutzwände, Krankenhausbetten, Duschkabinen, Leuchten etc.

Freigaben/Zulassungen

5970 Prüfung und Freigabe über die lebensmittelrechtliche Unbedenklichkeit, ISEGA-Forschungs- und Untersuchungs-Gesellschaft mbH, Aschaffenburg, Prüfnummer 62970 U 24. Bestätigung der Konformität mit den Anforderungen an Materialien, die mit trockenen, nicht fettenden Lebensmittel in Kontakt kommen (gemäß FDA 21 CFR Ch. I (Ausgabe 1. April 2021), ISEGA-Forschungs- und Untersuchungs-Gesellschaft mbH, Aschaffenburg, Schreiben vom 03.06.2022

Eigenschaften

- ermöglicht Energieeinsparungen durch niedrige Einbrennbedingungen
- exzellente Abriebfestigkeit
- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- hohe Oberflächenhärte
- sehr gute mechanische Werte
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- sehr gute Haftung auf allen gängigen metallischen Untergründe
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

| | |
|-----------------|---------------------------|
| Basis | Polyesterharz |
| Farbtöne | Alle gängigen Farbsysteme |

Werkstoffbeschreibung

| | |
|------------------------------------|--|
| Glanzgrad | 5970 glänzend, > 70 GU/60° 5971 seidenglänzend, 50–70 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813) |
| Dichte | 1,30–1,85 g/cm ³ ¹⁾ (nach DIN ISO 8130-2) |
| Theoretische Ergiebigkeit | Ca. 635 m ² /kg ¹⁾ (bei 1 µm Trockenschicht) |
| Kornverteilung | < 11 % < 10 µm 35–50 % < 32 µm > 85 % < 90 µm (Lasermessgerät) |
| Gitterschnitt | Gt 0 (nach DIN EN ISO 2409) |
| Erichsentiefung | ≥ 3–6 mm ²⁾ (nach DIN EN ISO 1520) |
| Buchholzhärte | ≥ 90 (nach DIN EN ISO 2815) |
| Bleistifthärte | 2H (Wolff Wilborn Typ 291) |
| Salzprühtest | Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS) |
| Schwitzwassertest | Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2) |
| Schnellbewitterung QUV-A/SE | > 1.000 h (nach DIN EN ISO 16474-3) |
| Schnellbewitterung QUV-B/SE | nach 250 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3) |
| Impact-Test | revers: ≥ 5–20 ip ²⁾ direkt: ≥ 10–40 ip ²⁾ (nach ASTM D 2794-69) |
| Kennzeichnung | Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt. ¹⁾ Farbtonabhängig ²⁾ Glanzabhängig |

Beschichtungsvorschlag

| Untergründe ³⁾ | Grundbeschichtung | Schlussbeschichtung ⁴⁾ |
|--|-------------------|--|
| Aluminium vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert Guss verzinkter Stahl u. a. | Entfällt | NT-Polyesterpulver PE 5970, 5971 60–100 µm ⁵⁾ |

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 entsprechend vorbehandeltem Untergrund.
⁵⁾ farbtonabhängig



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. 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)
40–50 kV (bei Überlackierung)

Tribo-Applikation Ist möglich

Einbrennbedingungen

| Dauer | Objekttemperatur |
|------------|------------------|
| 10–40 Min. | bei 160 °C |
| 8–25 Min. | bei 170 °C |
| 6–15 Min. | bei 180 °C |
| 4–10 Min. | bei 190 °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

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 13.

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