

## Easy-to-clean-Pulver PU 5980

**Besonders leicht zu reinigender Pulverlack  
auf Polyurethanbasis für den Innen- und Außeneinsatz**



### Anwendungsbereich

Bestens geeignet für alle Bereiche, in denen ein dauerhafter Schutz der Oberflächen mit sehr guten Antihafteigenschaften, guter mechanischer und chemischer Beständigkeit sowie sehr guter Reinigungsfähigkeit gewünscht wird, z. B. Fassadenelemente, Maschinenteile, Stahl- und Labormöbel, Möbelbeschläge, Ladenbau, Mikrowellen, Krankenhausmöbel, Solarien, Fitnessgeräte, Duschkabinen.

### Eigenschaften

- hervorragende Antihaft- und Easy-to-clean-Eigenschaften
- leichte Entfernbarkeit von Schmutz und Mikroorganismen
- hervorragende Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- gute Witterungsbeständigkeit
- gute Glanz- und Farbtönstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- sehr hohe Oberflächenhärte
- gute bis sehr gute mechanische Werte
- sehr gute Verlaufseigenschaften
- 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

<b>Basis</b>	Polyurethan
<b>Farbtöne</b>	Alle gängigen Farbsysteme
<b>Glanzgrad</b>	Glänzend, > 70 GU/60°(nach DIN EN ISO 2813). Der messtechnisch ermittelte Glanzwert kann bei Metallic-Farbtönen von diesen Angaben abweichen.
<b>Dichte</b>	1,45–1,70 g/cm <sup>3</sup> (nach DIN ISO 8130-2) <sup>1)</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	Ca. 635 m <sup>2</sup> /kg (bei 1 µm Trockenschicht) <sup>1)</sup>
<b>Kornverteilung</b>	< 11 % < 10 µm 35–50 % < 32 µm > 85 % < 90 µm (Lasermessgerät)

<sup>1)</sup> farbtönabhängig

## Werkstoffbeschreibung

<b>Gitterschnitt</b>	Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)
<b>Erichsentiefung</b>	≥ 5 mm (nach DIN EN ISO 1520)
<b>Buchholzhärte</b>	≥ 125 (nach DIN EN ISO 2815)
<b>Bleistifthärte</b>	2–3 H (Wolff Wilborn Typ 291)
<b>Salzprühtest</b>	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 750 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 750 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Schnellbewitterung Xenontest</b>	nach 600 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-2)
<b>Impact-Test</b>	revers: ≥ 20 ip direkt: ≥ 40 ip (nach ASTM D 2794-69)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>2)</sup>	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
<b>Aluminium</b> vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chrom-freie No-Rinse-Behandlung	In der Regel nicht erforderlich <sup>3)</sup>	Easy-to-clean-Pulver PU 5980 60–100 µm
<b>Stahl</b> vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
<b>Guss</b>		
<b>Verzinkter Stahl<sup>3)</sup></b> u. a.		

<sup>2)</sup> 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.

<sup>3)</sup> Auf verzinktem Stahl ist eine geeignete Grundierung zu unterlegen

## Verarbeitung

<b>Verträglichkeit</b>	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.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	15–25 °C
<b>Luftfeuchtigkeit</b>	< 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)
- Tribo-Applikation** Ist möglich

## Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
35–50 Min.	bei 170 °C
20–35 Min.	bei 180 °C
10–25 Min.	bei 190 °C
8–20 Min.	bei 200 °C

## Gebindegrößen

20 kg Einzelkarton  
500 kg Umkarton mit 25 Polyethylenbeuteln à 20 kg.  
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.

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](http://www.brillux-industrielack.de), Version 4.

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](mailto:info@brillux-industrielack.de)  
[www.brillux-industrielack.de](http://www.brillux-industrielack.de)

