

## Eco-Mischpulver EP/PE

5660 glänzend  
5661 seidenglänzend  
5662 matt bis seidenmatt

Materialsparender Dünnschicht-Mischpulverlack für den Inneneinsatz



### Anwendungsbereich

Als dekorative Beschichtung für den Innenbereich, z. B. Stahlmöbel, Regalbau, Leuchtengehäuse, Werkzeugkästen, Innentüren, Computergehäuse, Maschinenteile, Möbelbeschläge, Ladenbau, Transportwagen, Kühlschränke, Mikrowellen etc.

### Eigenschaften

- ermöglicht Materialeinsparungen durch niedrige Schichtdicken
- gute Chemikalienbeständigkeit
- hohe Oberflächenhärte
- gute bis sehr gute mechanische Werte
- sehr gute Verlaufseigenschaften
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Glas und Keramik
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Kombination aus Epoxid- und Polyesterharz	
<b>Farbtöne</b>	Auf Anfrage	
<b>Glanzgrad</b>	5660 glänzend	> 70 GU/60°
	5661 seidenglänzend	36–70 GU/60°
	5662 matt bis seidenmatt (nach DIN EN ISO 2813)	< 36 GU/60°
<b>Dichte</b>	1,40–1,90 g/cm <sup>3</sup> (nach DIN ISO 8130-2) <sup>1)</sup>	
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	Ca. 600 m <sup>2</sup> /kg (bei 1 µm Trockenschicht) <sup>1)</sup>	
<b>Kornverteilung</b>	< 15 %	< 10 µm
	50–70 %	< 32 µm
	> 98 %	< 90 µm (Lasermessgerät)
<b>Gitterschnitt</b>	Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)	
<b>Erichsentiefung</b>	≥ 5 mm (nach DIN EN ISO 1520)	
<b>Buchholzhärte</b>	≥ 90 (nach DIN EN ISO 2815)	

<sup>1)</sup> farbtonabhängig

## Werkstoffbeschreibung

<b>Bleistifthärte</b>	2 H (Wolff Wilborn Typ 291)
<b>Salzprühtest</b>	Enthaftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
<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 <sup>3)</sup>
Aluminium vorzugsweise gelb- oder grün- chromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse- Vorbehandlung	Entfällt	Eco-Mischpulver EP/PE 5660, 5661, 5662 ≥ 40 µm <sup>4)</sup>
Stahl vorzugsweise eisen- oder zink- phosphatiert		
Guss		
verzinkter Stahl 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> Für die vorgenannten Anwendungsbereiche, in der Regel einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund

<sup>4)</sup> farbtonabhängig

## 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: 60–70 kV (bei Erstbeschichtung)  
Spannung: ca. 50 kV (bei Überlackierung)

**Tribo-Applikation** Ist nicht möglich

## Einbrennbedingungen

	Dauer	Objekttemperatur
<b>5660 und 5661</b>	20–50 Min.	bei 170 °C
	12–30 Min.	bei 180 °C
	10–20 Min.	bei 190 °C
	8–15 Min.	bei 200 °C
<b>5662</b>	30–50 Min.	bei 170 °C
	15–30 Min.	bei 180 °C
	10–20 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. 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)

