

Steriface-Pulver EP/PE 5684

Feinstruktur-Mischpulverlack zum Schutz und zur dekorativen Gestaltung von Oberflächen in Medizintechnik und ähnlichen Anwendungsbereichen, der darüber hinaus einen wirksamen Schutz vor Bakterien und Pilzen bietet.



Anwendungsbereich

Als funktionelle, dekorative Beschichtung für den Innenbereich, z. B. Sanitärzubehör, medizintechnische Ausstattung, Laboreinrichtungen, Beschläge, Duschkabinen, Haushaltsgeräte, Laden- und Messebau, Lampen, Leuchten, Maschinenteile, Radiatoren, Regalbau, Schaltschränke und -gehäuse, Stahlmöbel, Transporteinrichtungen, Türen/Zargen etc.

Eigenschaften

- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hohe Oberflächenhärte
- gute mechanische Werte
- deckt Unebenheiten und Untergrundfehler ab
- gute antimikrobielle Wirkung¹⁾
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Glas

¹⁾ Entsprechende Prüfzertifikate über die antimikrobielle Wirksamkeit können auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.

Freigaben/Zulassungen

Zertifikate über antimikrobielle Eigenschaften gegen Pilzgemisch (*Aspergillus niger* DSM/1988, *Penicillium funiculosum* DSM 2213, *Aureobasidium pullulans* IHEM 18556) und Bakterienstämme (*Escherichia coli* DSM 1576/ATCC8739, *Staphylococcus aureus* DSM 799/ATCC 6538, *Staphylococcus aureus* MRSA DSM 21979), Prüfberichte Dr. Brünke MTC vom 20.03.2018/06.07.2018

Untersuchungen, die in einem nach ISO 9000/9001 zertifizierten mikrobiologischen Prüflabor an mit entsprechend ausgerüsteten Brillux Pulverlacken in Anlehnung an die japanische Norm JIS Z 2801 durchgeführt wurden, ergaben eine ausgezeichnete Aktivität gegen die geprüften Bakterienstämme *Staphylococcus aureus* und *Klebsiella pneumoniae*.

Werkstoffbeschreibung

Basis	Kombination aus Polyester- und Epoxidharz
Farbtöne	Alle gängigen Farbsysteme
Glanzgrad	Stumpfmatt bis seidenmatt, < 35 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
Dichte	1,45–1,70 g/cm ³ ²⁾ (nach DIN ISO 8130-2)
Theoretische Ergiebigkeit	ca. 635 m ² /kg ²⁾ (bei 1 µm Trockenschicht)
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 ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Impact-Test	revers: 10 ip direkt: 20 ip (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

²⁾ farntonabhängig

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung	Schlussanstrich ⁴⁾
Aluminium, geeignet passiviert	Entfällt	Steriface-Pulver EP/PE 5684 60–80 µm
Stahl, vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
verzinkter Stahl, geeignet passiviert oder gesweept		

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⁾ Für die vorgenannten Anwendungsbereiche in der Regel einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund.

Verarbeitung

Verträglichkeit Die Mischbarkeit/Verträglichkeit unterschiedlicher Chargen bzw. Pulverlackqualitäten ist nicht grundsätzlich gegeben. Oberflächenscheinungen wie Glanzabfall, Stippen, Krater, Orangenhaut u. a. können die Folge einer Unverträglichkeit sein. Daher sind bei Bedarf entsprechende Vorversuche durchzuführen.

Verarbeitung

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)
Spannung: 40–50 kV (bei Überlackierung)

Tribo-Applikation Ist möglich

Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
20–50 Min.	bei 170 °C
12–30 Min.	bei 180 °C
10–20 Min.	bei 190 °C
8–15 Min.	bei 200 °C

Gebindegrößen

20 kg, 500 kg (25 Polyethylenbeutel 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, 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
www.brillux-industrielack.de