

## Superhybrid-Pulver EP/AC

5850 glänzend  
5851 seidenglänzend  
5852 seidenmatt

**Super-Hybridqualität mit optimierter UV-Beständigkeit gegenüber herkömmlichen Mischpulverlacken**



### Anwendungsbereich

Als dekorative Beschichtung für den Innenbereich, z. B. Stahlmöbel, Regalbau, Leuchtgehäuse, Drahtwaren, Werkzeugkästen, Innentüren, Feuerlöscheinrichtungen, Computergehäuse, Maschinenteile, Möbelbeschläge, Ladenbau, Transportwagen, Mikrowellen, Labormöbel, Krankenhausmöbel, Medizinalbedarf, etc.  
Bei untergeordneten Teilen ist ein begrenzter Außeneinsatz möglich.

### Freigaben/Zulassungen

**5850** Prüfung und Freigabe über die physiologische Unbedenklichkeit der Sorte 5850, Institut für Lackprüfung, Gießen, Prüfbericht Nr.: 12-12-99 A+B

### Eigenschaften

- sehr gute Beständigkeit gegen desinfizierende Reinigungsmittel
- optimierte UV-Beständigkeit gegenüber herkömmlichen Mischpulverqualitäten
- gute Korrosionsschutz-eigenschaften
- hervorragende Chemikalienbeständigkeit
- sehr hohe Oberflächenhärte
- sehr gute mechanische Werte
- sehr gute Verlaufseigenschaften
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Kombination aus Polyester- und Epoxidharz, modifiziert	
<b>Farbtöne</b>	5850:	alle gängigen Farbsysteme
	5851 und 5852:	auf Anfrage
<b>Glanzgrad</b>	5850 glänzend, > 70 GU/60° 5851 seidenglänzend, 36–70 GU/60° 5852 seidenmatt, 16–35 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813) Der messtechnisch ermittelte Glanzwert kann bei Metallic-Farbtönen von diesen Angaben abweichen.	

**Werkstoffbeschreibung**

<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)
<b>Gitterschnitt</b>	Gt 0 (nach DIN EN ISO 2409)
<b>Erichsentiefung</b>	≥ 5 mm (nach DIN EN ISO 1520)
<b>Buchholzhärte</b>	≥ 90 (nach DIN EN ISO 2815)
<b>Bleistifthärte</b>	2 H (Wolff Wilborn Typ 291)
<b>Salzprühtest</b>	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
<b>Schwitzwassertest</b>	Schwitzwassertest Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Schnellwitterung Xenontest</b>	nach 500 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 11341)
<b>Impact-Test</b>	revers: ≥ 5 ip direkt: ≥ 10 ip (nach ASTM D 2794-69)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.  <sup>1)</sup> farbtonabhängig

**Beschichtungsvorschlag**

Untergründe <sup>2)</sup>	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung <sup>3)</sup>
<b>Aluminium</b> vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung	Entfällt	Superhybrid-Pulver EP/AC 5850, 5851, 5852 60–100 µm <sup>4)</sup>
<b>Stahl</b> vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
<b>Guss</b>		
<b>verzinkter Stahl</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> Für die vorgenannten Anwendungsbereiche in der Regel einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund

<sup>4)</sup> 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)  
Spannung: 40–50 kV (bei Überlackierung)

**Tribo-Applikation** Ist möglich

## Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
25–40 Min.	bei 190 °C
15–25 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. 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](http://www.brillux-industrielack.de), Version 5.

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)

