

## Industrie-Polyesterpulver 5900.-.0015

Pulverlack für den Innen- und Außeneinsatz im Bereich industrieller Anwendungen, transparent, glänzend



### 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.

### Eigenschaften

- gute Witterungsbeständigkeit<sup>1)</sup>
- hohe Glanzstabilität<sup>1)</sup>
- geringe Spannungsrisseigung
- hohe Oberflächenhärte
- gute mechanischen Werte
- sehr gute Verlaufseigenschaften
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Glas
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

<sup>1)</sup> Bei Überlackierung von hellen Farbtönen können bei starker UV-Belastung Vergilbungserscheinungen auftreten.

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Polyesterharz
<b>Farbtöne</b>	Transparent
<b>Glanzgrad</b>	Glänzend
<b>Dichte</b>	1,19–1,25 g/cm <sup>3</sup> (nach DIN ISO 8130-2)
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	Ca. 825 m <sup>2</sup> /kg (bei 1 µm Trockenschicht)
<b>Kornverteilung</b>	< 12 % < 10 µm 42 ± 1 % < 32 µm > 94 % < 90 µm (Lasermessgerät)

## 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>	≥ 80 (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 zinkphosphatiertem Stahlblech <sup>2)</sup> > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech <sup>2)</sup> > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Schnellbewitterung Xenontest</b>	> 1.000 h (nach DIN EN ISO 16474-2)
<b>Impact-Test</b>	revers: ≥ 40 ip direkt: ≥ 40 ip (nach ASTM D 2794-69)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

<sup>2)</sup> in Verbindung mit einer geeigneten Grundbeschichtung

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>3)</sup>	Grundbeschichtung <sup>4)</sup>	Schlussbeschichtung <sup>5)</sup>
<b>Aluminium</b> vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung	Universal-Polyesterpulver 5910 ca. 60–80 µm	Industrie-Polyesterpulver 5900.-.0015 60–80 µm <sup>6)</sup>
<b>Stahl</b> vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
<b>Guss</b>		
<b>Stahl</b> u. a.		

<sup>3)</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>4)</sup> Die Überbeschichtung von Metallics sollte in einem Vorversuch geprüft werden

<sup>5)</sup> oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund

<sup>6)</sup> Die Eigenfarbe des Bindemittels kann schichtstärkenabhängig den Farbton beeinflussen

## 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

<b>Auftragsverfahren</b>	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.
<b>Corona-Applikation</b>	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)
<b>Tribo-Applikation</b>	Ist möglich

## Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
25–50 Min.	bei 180 °C
15–30 Min.	bei 190 °C
10–20 Min.	bei 200 °C

## Gebindegrößen

16 kg Einzelkarton  
400 kg Umkarton mit 25 Polyethylenbeuteln à 16 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

## Anmerkung

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 7.

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)

