

Industrie-Polyesterpulver 5904

Feinstruktur-Pulverlack für den Innen- und Außeneinsatz im Bereich industrieller Anwendungen, stumpfmatt bis seidenmatt



Anwendungsbereich

Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, z. B. Leuchten, Verkaufsautomaten, Schaltgehäuse, Geldautomaten, Kontoauszugsdrucker, Automobilzubehör, Dachgepäckträger, Schaltschränke etc.

Eigenschaften

- gute Witterungsbeständigkeit
- hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hohe Oberflächenhärte
- sehr gute mechanische Werte
- deckt Unebenheiten und Untergrundfehler ab
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Glas
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

Basis	Polyesterharz
Farbtöne	Alle gängigen Farbsysteme. Folgende RAL-Classic-Uni-Farbtöne sind kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich: RAL 1004 RAL 7024 RAL 7038 RAL 9005 RAL 7012 RAL 7030 RAL 7043 RAL 9016 RAL 7021 RAL 7035 RAL 9003 silbergrau
Glanzgrad	Stumpfmatt bis seidenmatt, ≤ 35 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
Dichte	1,30–1,85 g/cm ³ (nach DIN ISO 8130-2) ¹⁾
Theoretische Ergiebigkeit	ca. 635 m ² /kg (bei 1 μ m Trockenschicht) ¹⁾

¹⁾ farbtonabhängig

Werkstoffbeschreibung

Kornverteilung	< 11 % < 10 µm 35–50 % < 32 µm > 85 % < 90 µm (Lasermessgerät)
Gitterschnitt	Gt 0 (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	≥ 4 mm (nach DIN EN ISO 1520)
Salzprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Schnellbewitterung QUV-B/SE	nach 200 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
Impact-Test	revers: ≥ 20 ip direkt: ≥ 40 ip (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ²⁾	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung ³⁾
Aluminium Geeignet passiviert	Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60–80 µm	Industrie-Polyesterpulver 5904 ca. 60–100 µm ⁴⁾
Stahl vorzugsweise eisenphosphatiert mit geeigneter Passivierung oder zinkphosphatiert		
verzinkter Stahl geeignet passiviert oder gesweept		

²⁾ 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.

³⁾ oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund

⁴⁾ farhtonabhängig

Verarbeitung

Verträglichkeit	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.
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. Bitte beachten Sie auch unsere Technische Info „Strukturpulverlacke – Wichtige Hinweise zum Einsatz von Strukturpulverlacken“. 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
15–35 Min.	bei 170 °C
10–25 Min.	bei 180 °C
8–20 Min.	bei 190 °C
5–15 Min.	bei 200 °C

Gebindegrößen

20 kg Einzelkarton
500 kg Umkarton mit 25 Polyethylenbeuteln à 20 kg
Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerfähigkeit

24 Monate für Uni-Farbtöne, 12 Monate für Lasuren und Effektfarbtöne 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, Version 10.

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

