

## Universal-Polyesterpulver 5911

Universell einsetzbarer, seidenglänzender Pulverlack (Fassadenqualität) mit GSB- und Qualicoat-Zulassung



### Anwendungsbereich

Als licht- und witterungsbeständige GSB-Pulverqualität mit sehr guter Glanz- und Farbstabilität im Bereich der Fassadenbeschichtung sowie für Fensterrahmen, Türen, Tore, Wintergärten etc.

### Freigaben/Zulassungen

GSB-Zulassung: Florida 1 Coating Material Aluminium, Zulassungsnummer: 125 e (Gütegemeinschaft für die Stückbeschichtung von Bauteilen) Qualicoat-Zulassung: Klasse 1 Zulassungsnummer: P-0533 (Verein für Qualitätskontrolle in der Lackier- und Beschichtungsindustrie)

### Eigenschaften

- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- sehr hohe Glanz- und Farbstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hohe Oberflächenhärte
- sehr gute mechanische Werte
- hervorragende Abriebfestigkeit
- sehr gute Ausgasungsfähigkeit
- sehr gute Verlaufeigenschaften
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Kunststoffe, Glas und Keramik
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Polyesterharz
<b>Farbtöne</b>	Alle gängigen Farbsysteme. Alle RAL Classic-Farbtöne kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich.
<b>Glanzgrad</b>	Seidenglänzend, 50–70 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 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>	Enthaftung am Ritz ≤ 1 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf Aluminiumuntergrund <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 Aluminiumuntergrund <sup>2)</sup> > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Schnellbewitterung QUV-B/SE</b>	nach 300 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
<b>Freibewitterung Florida (5° Süd)</b>	nach 12 Monaten Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 2810)
<b>Impact-Test</b>	revers: ≥ 20 ip direkt: ≥ 20 ip (nach ASTM D 2794-69)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

<sup>1)</sup> farbtonabhängig  
<sup>2)</sup> mit einer geeigneten chromfreien Passivierung

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>3)</sup>	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
<b>Aluminium</b> vorzugsweise gelb- oder grünchromatier (nach DIN EN 12487) oder eine gleichwertige, von der GSB geprüfte und zugelassene Vorbehandlung	In der Regel nicht erforderlich	Universal-Polyesterpulver 5911 60–100 µm
<b>Stahl</b> vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
<b>Guss</b>		
<b>Verzinkter Stahl u. a.</b>		

<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.

## Verarbeitung

<b>Verträglichkeit</b>	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.
<b>Nach der Beschichtung</b>	Generell empfehlen wir zur Vermeidung von optischen Beeinträchtigungen auf lackierten Oberflächen ein sorgfältiges Handling, z. B. durch das Tragen von Handschuhen oder durch die Verwendung von entsprechenden, geeigneten Verpackungsmaterialien für den Transport.
<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. Bei der Verarbeitung von Metallic-Pulverlacken sind besondere Verarbeitungshinweise zu beachten. Siehe „Metallic-Pulverlacke – Besonderheiten bei der Applikation von Metallic-Pulverlacken“.
<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

(hier gelten die Vorgaben der GSB)

Dauer	Objekttemperatur
20–30 Min.	bei 170 °C
12–25 Min.	bei 185 °C
8–20 Min.	bei 200 °C

Die Qualität ist für direkt beheizte Gasöfen geeignet.

## Gebindegrößen

2 kg Minipack (RAL Classic-Farbtöne),  
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.

<b>Mindesthaltbarkeit</b>	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 8.

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)

