

## Super-NT-Polyesterpulver

5920 glänzend  
5921 seidenglänzend  
5922 seidenmatt

**Besonders wirtschaftlicher Niedrigtemperatur-Pulverlack mit Einbrenntemperaturen ab 150 °C (Sorte 5922 ab 160 °C) für den Innen- und Außeneinsatz in drei Glanzgraden**



### 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

- besonders wirtschaftliche Einbrennbedingungen
- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- sehr hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hohe Oberflächenhärte
- gute mechanische Werte
- hervorragende Abriebfestigkeit
- 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>	Polyesterharz
<b>Farbtöne</b>	Alle gängigen Farbsysteme
<b>Glanzgrad</b>	5920 glänzend, > 70 GU/60° 5921 seidenglänzend, 60–70 GU/60° 5922 seidenmatt, 20–35 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
<b>Dichte</b>	1,30–1,80 g/cm <sup>3</sup> (nach DIN ISO 8130-2) <sup>1)</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	ca. 645 m <sup>2</sup> /kg (bei 1 µm Trockenschicht) <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> farbtonabhängig

**Werkstoffbeschreibung**

<b>Kornverteilung</b>	< 11 % < 10 µm 30–55 % < 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>	2H (Wolff Wilborn Typ 291)
<b>Salzsprühtest</b>	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 750 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech > 750 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Schnellbewitterung QUV-B/SE</b>	nach 250 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
<b>Impact-Test</b>	direkt: ≥ 10 ip (nach ASTM D 2794-69)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

**Beschichtungsvorschlag**

Untergründe <sup>2)</sup>	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung <sup>3)</sup>
<b>Aluminium</b> vorzugsweise gelb- oder grün- chromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chrom-freie No-Rinse- Vorbehandlung	Entfällt	Super-NT-Polyesterpulver 5920, 5921, 5922 60–100 µm <sup>4)</sup>
<b>Stahl</b> vorzugsweise eisenphosphatiert mit chrom(VI)-freier Passivierung 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> 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

<b>5920, 5921</b>	Dauer	Objekttemperatur
	12–35 Min.	bei 150 °C
	8–25 Min.	bei 160 °C
	5–20 Min.	bei 170 °C
	3–16 Min.	bei 180 °C

<b>5922</b>	Dauer	Objekttemperatur
	10–40 Min.	bei 160 °C
	8–25 Min.	bei 170 °C
	6–15 Min.	bei 180 °C
	4–10 Min	bei 190 °C

## Gebindegrößen

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

## Lagerfähigkeit

6 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 9.

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)

