

## Industrie-Polyesterpulver 5904

**Feinstruktur-Pulverlack für den  
Innen- und Außeneinsatz  
stumpfmatt bis seidengläzend**

### **Basis**

Polyesterharz

### **Farbtöne**

Alle Farbtöne nach RAL  
Weitere Farbtöne auf Anfrage

### **Glanzgrad**

Stumpfmatt bis seidengläzend

### **Eigenschaften**

- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- sehr gute Haftung auf allen gängigen metallischen Untergründen
- hohe Oberflächenhärte bei guten mechanischen Werten
- deckt Unebenheiten und Untergrundfehler ab
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

### **Anwendungsbereich**

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

### **Technische Daten**

#### **Dichte**

1,45 - 1,70 ± 0,03 g/ml <sup>1)</sup>  
(nach DIN ISO 8130-2)

#### **Theor. Ergiebigkeit**

Ca. 10,5 m<sup>2</sup>/kg <sup>1)</sup>  
(bei 80 µm)

#### **Kornverteilung**

< 11 %	< 10 µm
35 - 50 %	< 32 µm
> 85 %	< 90 µm

(Lasermessgerät)

#### **Gitterschnitt**

Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)

#### **Erichsentiefung**

≥ 4 mm  
(nach DIN EN ISO 1520)

### **Salzsprühtest**

> 250 h <sup>2)</sup>  
(nach DIN EN ISO 9227-NSS)

### **Schwitzwassertest**

> 250 h <sup>2)</sup>  
(nach DIN EN ISO 6270-2)

### **Schnellbewitterung QUV-A**

> 1.000 h  
(nach DIN EN ISO 11507)

### **Impact-Test**

revers: ≥ 20 ip  
direkt: ≥ 40 ip  
(nach ASTM D 2794-69)

### **Kennzeichnung**

Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt

- 1) farbtonabhängig
- 2) Im Aufbau mit geeigneten Grundierungen (siehe Beschichtungsvorschlag) erhöhen sich die Werte für Salzsprüh- und Schwitzwassertest auf > 1000 h.

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>1)</sup>	Grundbeschichtung <sup>2)</sup>	Schlussbeschichtung <sup>3)</sup>
<b>Aluminium</b> vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung	Zink-Grundierpulver EP 5815 (dunkelgrau) 60 - 80 µm	Industrie-Polyesterpulver 5904 60 - 80 µm <sup>4)</sup>
<b>Stahl</b> vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert  <b>Guss</b>  <b>verzinkter Stahl</b> <b>u. a.</b>	Korro-Protect EP 5816 (lichtgrau) 60 - 80 µm	

- 1) 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.
- 2) Um eine optimale Zwischenhaftung beim zweischichtigen Beschichtungsaufbau im Pulverbereich zu erzielen, darf die Pulvergrundierung nur angeliert werden. Dafür empfiehlt sich eine Objekttemperatur von 110 - 130°C bei einer Haltezeit von 8 - 10 min. Bei voll vernetzter Grundierung kann es zu Zwischenhaftungsproblemen kommen.
- 3) Oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund.
- 4) farhtonabhängig

## Verarbeitung

### Verträglichkeit

Die Mischbarkeit / Verträglichkeit unterschiedlicher Chargen bzw. Pulverlackqualitäten ist nicht grundsätzlich gegeben. Oberflächenerscheinungen wie Glanzabfall, Stippen, Krater, Orangethaut u. a. können die Folge einer Unverträglichkeit sein. Daher sind bei Bedarf entsprechende Vorversuche durchzuführen.

### Verarbeitungstemperatur

15 - 25 °C

### Luftfeuchtigkeit

< 75 % r. F.

## 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 „Verarbeitungshinweise für Brillux Metallic-Pulverlacke“.

### Corona-Applikation

Spannung:  
 70 - 100 KV  
 (bei Erstbeschichtung)  
 40 - 50 KV  
 (bei Überlackierung)

### Tribo-Applikation

Ist möglich

## Einbrennbedingungen

Dauer: 10 Min.      Objekttemperatur: bei 180 °C

## Gebindegrößen

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

## Lagerfähigkeit

1 Jahr nach Wareneingang. In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25°C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

## 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.  
Version 2

Brillux Industrielack  
Otto-Hahn-Straße 14  
59423 Unna  
Tel. +49 (0)2303 8805-0  
Fax +49 (0)2303 8805-119  
[www.brillux-industrielack.de](http://www.brillux-industrielack.de)  
[info@brillux-industrielack.de](mailto:info@brillux-industrielack.de)