

## Steriface-Pulver EP/AC

5691 seidenglänzend

5692 seidenmatt

Super-Hybrid-Pulverlack mit optimierter UV-Stabilität zum Schutz und zur dekorativen Gestaltung von Oberflächen in Medizintechnik und ähnlichen Anwendungsbereichen, der darüber hinaus einen wirksamen Schutz vor Bakterien und Pilzen bietet.



### Anwendungsbereich

Als funktionelle, dekorative Beschichtung für den Innenbereich, z. B. Sanitärzubehör, medizintechnische Ausstattung, Krankenhausmöbel, Laboreinrichtungen, Beschläge, Duschkabinen, Haushaltsgeräte, Laden- und Messebau, Lampen, Leuchten, Maschinenteile, Radiatoren, Regalbau, Schaltschränke und -gehäuse, Stahlmöbel, Transporteinrichtungen, Türen/Zargen etc.

### Eigenschaften

- sehr gute Beständigkeit gegen desinfizierende Reinigungsmittel
- hervorragende Chemikalienbeständigkeit
- optimierte UV-Beständigkeit gegenüber herkömmlichen Mischpulverqualitäten
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- sehr hohe Oberflächenhärte
- sehr gute mechanische Werte
- sehr gute Verlaufseigenschaften
- gute antimikrobielle Wirkung<sup>1)</sup>
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Glas

<sup>1)</sup> Entsprechende Prüfsertifikate über die antimikrobielle Wirksamkeit können auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.

### Freigaben/Zulassungen

Zertifikate über antimikrobielle Eigenschaften gegen Pilzgemisch (Aspergillus niger DSM/1988, Penicillium funiculosum DSM 2213, Aureobasidium pullulans IHEM 18556) und Bakterienstämme (Escherichia coli DSM 1576/ATCC8739, Staphylococcus aureus DSM 799/ATCC 6538, Staphylococcus aureus MRSA DSM 21979), Prüfberichte Dr. Brünke MTC vom 20.03.2018/06.07.2018

Untersuchungen, die in einem nach ISO 9000/9001 zertifizierten mikrobiologischen Prüflabor an mit entsprechend ausgerüsteten Brillux Pulverlacken in Anlehnung an die japanische Norm JIS Z 2801 durchgeführt wurden, ergaben eine ausgezeichnete Aktivität gegen die geprüften Bakterienstämme Staphylococcus aureus und Klebsiella pneumoniae.

## Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Kombination aus Polyester- und Epoxidharz, modifiziert	
<b>Farbtöne</b>	Auf Anfrage	
<b>Glanzgrad</b>	5691 seidenglänzend, 36–70 GU/60° 5692 seidenmatt, 20–35 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)	
<b>Dichte</b>	1,45–1,70 g/cm <sup>3</sup> <sup>2)</sup> (nach DIN ISO 8130-2)	
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	ca. 635 m <sup>2</sup> /kg <sup>2)</sup> (bei 1 µm Trockenschicht)	
<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>	≥ 3 mm (nach DIN EN ISO 1520)	
<b>Buchholzhärte</b>	≥ 90 (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 eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)	
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf eisenphosphatiertem Stahlblech > 250 h (nach DIN EN ISO 6270-2)	
<b>Impact-Test</b>	revers: 5 ip, direkt: 10 ip (nach ASTM D 2794-69)	
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.	

<sup>2)</sup> farbtonabhängig

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>3)</sup>	Grundbeschichtung	Schlussanstrich <sup>4)</sup>
Aluminium, geeignet passiviert	Entfällt	Steriface-Pulver EP/AC 5691, 5692 60–100 µm
Stahl, vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
verzinkter Stahl, geeignet passiviert oder gesweept		

<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> Für die vorgenannten Anwendungsbereiche in der Regel einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund.

## 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)  
40–50 kV (bei Überlackierung)

**Tribo-Applikation** Ist möglich

## Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
25–45 Min.	bei 190 °C
12–25 Min.	bei 200 °C

## Gebindegrößen

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.

**Mindesthaltbarkeit** 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 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)

