

Antigraffiti-Pulver PU 5960.-.0013

Pulverklarlack auf Polyurethanbasis für den Innen- und Außeneinsatz, der eine rückstandslose Entfernung von Graffiti ermöglicht, ohne die Oberfläche zu beschädigen, bläulich-transparent, glänzend



Anwendungsbereich

Aufgrund der guten Witterungsbeständigkeit und der hervorragenden permanenten Antigraffiti-Wirkung bestens geeignet für alle Bereiche, in denen höchste Anforderungen an die optische Stabilität der Beschichtung gestellt werden und gleichzeitig ein effektiver Schutz vor Graffiti aller Art gewünscht wird, z. B. Fassadenbeschichtung, Schallschutzwände, Garagentore, Türen, Zargen, Fenster, Beschläge, Bauelemente, Profile etc.

Eigenschaften

- sehr gute, permanente Antigraffiti-Wirkung
- leichte und rückstandslose Entfernbare von Graffiti
- geringe Eigenfärbung¹⁾
- gute Witterungsbeständigkeit²⁾
- gute Glanzstabilität²⁾
- hervorragende Oberflächenhärte
- ausgezeichnete Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

¹⁾ Der Farbton im Zweischichtaufbau ist vorab auf Eignung zu prüfen.

²⁾ Bei starker UV-Belastung können Vergilbungserscheinungen auftreten.

Freigaben/Zulassungen

Deutschen Bahn	Freigabe der Deutschen Bahn über die Antigraffiti-Wirksamkeit, Prüfbericht 092-PR-0150-01 (Z-143-2000)
Gütegemeinschaft Anti-Graffiti e. V.	Freigabe der Gütegemeinschaft Anti-Graffiti e. V. über die Antigraffiti-Wirksamkeit, Prüfbericht 00-1148

Basis	Polyurethan
Farbtöne	Bläulich-transparent
Glanzgrad	Glänzend, > 100 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
Dichte	1,17–1,23 g/cm ³ (nach DIN ISO 8130-2)
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 835 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht)
Kornverteilung	< 19 % < 10 µm 52 % < 32 µm > 88 % < 90 µm (Lasermessgerät)
Gitterschnitt	Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	≥ 5 mm (nach DIN EN ISO 1520)
Buchholzhärte	> 125 (nach DIN EN ISO 2815)
Bleistifthärte	3 H (Wolff Wilborn Typ 291)
Salzsprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf zinkphosphatiertem Stahlblech ³⁾ > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech ³⁾ > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Schnellwitterung Xenontest	nach 1.000 h: Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-2)
Impact-Test	revers: ≥ 5 ip direkt: ≥ 10 ip (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

³⁾ in Verbindung mit einer geeigneten Grundbeschichtung

Beschichtungsvorschlag

Untergründe⁴⁾	Grundbeschichtung⁵⁾	Schlussbeschichtung⁶⁾
<p>Aluminium vorzugsweise gelb- oder grün-chromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung</p> <p>Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert</p> <p>Guss</p> <p>u.a.</p>	<p>Universal-Polyesterpulver 5910 60–80 µm</p>	<p>Antigraffiti-Pulver PU 5960.-.0013 ca. 60 µm</p>

⁴⁾ 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.

⁵⁾ Die Überbeschichtung von Metallics sollte in einem Vorversuch geprüft werden oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund.

⁶⁾ Systembedingt zeigen die Antigraffiti-Pulver PU einen hervorragenden Verlauf. Infolgedessen kann es zu Kantenaufbau bzw. -flucht kommen. Zur Begrenzung dieses Erscheinungsbildes sollten die Schichtdicken möglichst gering gehalten werden. Außerdem empfehlen wir eine Aufheizrate von ≤ 5 °C/Min.

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.

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
30–60 Min.	bei 180 °C
20–40 Min.	bei 190 °C
15–20 Min.	bei 200 °C



Gebindegrößen

16 kg Einzelkarton
Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerfähigkeit

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

Mindesthaltbarkeit Siehe Etikett

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 oder unter 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
www.brillux-industrielack.de

