

Easy-to-clean-Pulver PU 5980.-.0010

**Besonders leicht zu reinigender Pulverklarlack
auf Polyurethanbasis für den Innen- und Außeneinsatz,
transparent, glänzend.**



Anwendungsbereich

Bestens geeignet für alle Bereiche, in denen ein dauerhafter Schutz der Oberflächen mit sehr guten Antihafteigenschaften, guter mechanischer und chemischer Beständigkeit sowie sehr guter Reinigungsfähigkeit gewünscht wird, z. B. Fassadenelemente, Maschinenteile, Stahl- und Labormöbel, Möbelbeschläge, Ladenbau, Mikrowellen, Krankenhausmöbel, Solarien, Fitnessgeräte, Duschkabinen.

Eigenschaften

- hervorragende Antihaft- und Easy-to-clean-Eigenschaften
- leichte Entfernbarkeit von Schmutz und Mikroorganismen
- hervorragende Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- gute Witterungsbeständigkeit¹⁾
- gute Glanzstabilität¹⁾
- sehr gute Verlaufseigenschaften
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich
- keine Abspaltprodukte bei der Aushärtung

Werkstoffbeschreibung

Basis	Polyurethan
Farbtöne	Transparent
Glanzgrad	Glänzend
Dichte	1,08–1,14 g/cm ³ (nach DIN ISO 8130-2)
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 900 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht)
Kornverteilung	< 12 % < 10 µm 42 ± 1 < 32 µm > 94 % < 90 µm (Lasermessgerät)
Gitterschnitt	Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	≥ 5 mm (nach DIN EN ISO 1520)

¹⁾ Bei Überlackierung von hellen Farbtönen können bei starker UV-Belastung Vergilbungserscheinungen auftreten.

Werkstoffbeschreibung

Buchholzhärte	≥ 125 (nach DIN EN ISO 2815)
Bleistifthärte	2–3 H (Wolff Wilborn Typ 291)
Salzsprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf zinkphosphatiertem Stahlblech ²⁾ > 1.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf zinkphosphatiertem Stahlblech ²⁾ > 1.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Schnellbewitterung Xenontest	nach 1.000 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-2)
Impact-Test	revers: ≥ 20 ip direkt: ≥ 40 ip (nach ASTM D 2794-69)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

²⁾ In Verbindung mit einer geeigneten Grundbeschichtung.

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung ⁴⁾	Schlussbeschichtung ⁵⁾
Aluminium vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chrom-freie No-Rinse-Behandlung	Universal-Polyesterpulver 5910 ca. 60–80 µm	Easy-to-clean-Pulver PU 5980.-.0010 60–100 µm ⁶⁾
Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert		
Guss		
verzinkter Stahl⁴⁾ u. a.		

³⁾ 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.

⁴⁾ Um eine optimale Zwischenhaftung beim zweischichtigen Beschichtungsaufbau im Pulverbereich zu erzielen, darf die Grundbeschichtung nur angeliert werden. Dafür empfiehlt sich eine Objekttemperatur von 110–130 °C bei einer Haltezeit von 8–10 min. Bei voll vernetzter Grundbeschichtung kann es zu Zwischenhaftungsproblemen kommen. Die Überbeschichtung von Metallics sollte in einem Vorversuch geprüft werden.

⁵⁾ Oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund.

⁶⁾ Die Eigenfarbe des Bindemittels kann schichtstärkenabhängig den Farbton beeinflussen.

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.

Verarbeitung

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)
Tribo-Applikation	Ist möglich

Einbrennbedingungen

Dauer	Objekttemperatur
35–50 Min.	bei 170 °C
15–30 Min.	bei 180 °C
10–20 Min.	bei 190 °C
8–15 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 4.

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

