

Schnell-Lieferservice

## Universal-Polyesterpulver 5911



Universell einsetzbarer, seidenglänzender Pulverlack  
(Fassadenqualität) mit GSB- und Qualicoat-Zulassung

### Basis

Polyesterharz

### Farbtöne

Alle gängigen Farbsysteme.  
RAL Classic-Farbtöne kurzfristig  
über den Schnell-Lieferservice er-  
hältlich.

### Glanzgrad

Seidenglänzend,  
50–70 GU/60°  
(nach DIN EN ISO 2813)  
Der messtechnisch ermittelte  
Glanzwert kann bei Metallic-  
Farbtönen von diesen Angaben  
abweichen.

### Eigenschaften

- sehr gute Witterungsbeständig-  
keit
- sehr hohe Glanz- und Farbton-  
stabilität
- gute Korrosionsschutz-  
eigenschaften
- hohe Oberflächenhärte
- sehr gute mechanische Werte
- hervorragende Abriebfestigkeit
- sehr gute Ausgasungsfähigkeit
- sehr gute Verlaufseigenschaften
- nach entsprechender Vorbehand-  
lung geeignet für alle gängigen  
metallischen Untergründe sowie  
z. T. für Kunststoffe, Glas und Ke-  
ramik
- nach vollständiger Aushärtung  
bzw. Vernetzung ist der Lackfilm  
physiologisch unbedenklich

### Anwendungsbereich

Als licht- und witterungsbeständige  
GSB-Pulverqualität mit sehr guter  
Glanz- und Farbtonstabilität im Be-  
reich der Fassadenbeschichtung  
sowie für Fensterrahmen, Türen,  
Tore, Wintergärten etc.

### Freigaben/Zulassungen

GSB-Zulassung: STANDARD Alu-  
minium Coating Material,  
Zulassungsnummer: 125 e  
(Gütegemeinschaft für die Stückbe-  
schichtung von Bauteilen)

Qualicoat-Zulassung: Klasse 1  
Zulassungsnummer: P-0533 (Ver-  
ein für Qualitätskontrolle in der La-  
ckier- und Beschichtungsindustrie)

### Technische Daten

#### Dichte

1,45–1,70 g/cm<sup>3</sup> <sup>1</sup>  
(nach DIN ISO 8130-2)

#### Theoretische Ergiebigkeit

Ca. 635 m<sup>2</sup>/kg<sup>1</sup>  
(bei 1 µm Trockenschicht)

#### Kornverteilung

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

(Lasermessgerät)

#### Gitterschnitt

Gt 0 C (nach DIN EN ISO 2409)

#### Erichsentiefung

≥ 5 mm  
(nach DIN EN ISO 1520)

### Buchholzhärte

≥ 80  
(nach DIN EN ISO 2815)

### Bleistifthärte

2 H  
(Wolff Wilborn Typ 291)

### Salzsprühtest

Enthaftung am Ritz ≤ 1 mm  
(nach DIN EN ISO 4628-8)  
auf Aluminiumuntergrund<sup>2</sup>  
> 1.000 h  
(DIN EN ISO 9227-NSS)

### Schwitzwassertest

Blasengrad 0 (S0)  
(nach DIN EN ISO 4628-2)  
auf Aluminiumuntergrund<sup>2</sup>  
> 1.000 h  
(nach DIN EN ISO 6270-2)

### Schnellwitterung QUV-B/SE

Nach 300 h Restglanz ≥ 50 %  
vom Ausgangsglanz  
(nach DIN EN ISO 16474-3)

### Freibwitterung Florida (5° Süd)

Nach 12 Monaten Restglanz  
≥ 50 % vom Ausgangsglanz  
(nach DIN EN ISO 2810)

### Impact-Test

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

### Kennzeichnung

Siehe aktuelles Sicherheits-  
datenblatt.

<sup>1</sup> farbtonabhängig

<sup>2</sup> mit einer geeigneten chromfreien Passivierung

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>1</sup>	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung
<p><b>Aluminium</b> vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine gleichwertige, von der GSB geprüfte und zugelassene Vorbehandlung</p> <p><b>Stahl</b> vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert</p> <p><b>Guss</b></p> <p><b>verzinkter Stahl</b> u. a.</p>	<p>In der Regel nicht erforderlich.</p>	<p>Universal-Polyesterpulver 5911 60–100 µm</p>

### Verarbeitung

#### Verträglichkeit

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

#### Nach der Beschichtung

Generell empfehlen wir zur Vermeidung von optischen Beeinträchtigungen auf lackierten Oberflächen ein sorgfältiges Handling, z. B. durch das Tragen von Handschuhen oder durch die Verwendung von entsprechenden, geeigneten Verpackungsmaterialien für den Transport.

#### 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 „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

(hier gelten die Vorgaben der GSB)

Dauer:	Objekttemperatur:
20–30 Min.	bei 170 °C
12–25 Min.	bei 185 °C
8–20 Min.	bei 200 °C

Die Qualität ist für direkt beheizte Gasöfen geeignet.

<sup>1</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.

## Gebindegrößen

2 kg Minipack  
(RAL Classic-Farbtöne),  
20 kg Einzelkarton,  
500 kg Umkarton mit 25 Poly-  
ethylenbeuteln à 20 kg  
Weitere Gebindegrößen auf Anfra-  
ge.

## Lagerfähigkeit

12 Monate nach Wareneingang.  
In verschlossenem Behälter, tro-  
cken und bei Raumtemperatur (ma-  
ximal 25 °C) lagern. Vor Wärme-  
quellen und direkter Sonnenein-  
strahlung schützen.

## Anmerkung

Dieses Technische Merkblatt ba-  
siert auf intensiver Entwicklungsar-  
beit und langjähriger praktischer Er-  
fahrung. Der Inhalt bekundet kein  
vertragliches Rechtsverhältnis. Der  
Verarbeiter/Käufer wird nicht davon  
entbunden, unsere Produkte auf ih-  
re Eignung für die vorgesehene  
Anwendung in eigener Verantwor-  
tung zu prüfen. Darüber hinaus gel-  
ten unsere Allgemeinen Geschäfts-  
bedingungen.

Mit Erscheinen einer Neuauflage  
dieses Technischen Merkblattes mit  
neuem Stand verlieren die bisheri-  
gen Angaben ihre Gültigkeit. Bei  
Bedarf erhalten Sie die aktuelle  
Version bei Ihrem Brillux Ansprech-  
partner oder unter  
[www.brillux-industrielack.de](http://www.brillux-industrielack.de).

Version 4

