

## Industrie-Polyesterpulver 5903

**Grobstruktur-Pulverlack für den Innen- und  
Außeneinsatz im Bereich industrieller Anwendungen  
seidenglänzend bis glänzend**

### Basis

Polyesterharz

### Farbtöne

Alle gängigen Farbsysteme

### Glanzgrad

Seidenglänzend bis glänzend

### Eigenschaften

- gute Witterungsbeständigkeit
- hohe Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hohe Oberflächenhärte
- gute bis sehr gute mechanische Werte
- deckt Unebenheiten und Untergrundfehler ab
- nach entsprechender Vorbehandlung geeignet für alle gängigen metallischen Untergründe sowie z. T. für Glas
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

### Anwendungsbereich

Außen- und Innenbeschichtungen mit höchsten qualitativen und optischen Anforderungen, z. B. Baumaschinen, Zaunanlagen, Feuerschutztüren, Feuerlöschgeräte, Gartenmöbel, Schallschutzwände, Krankenhausbetten, Leuchten, Geldkassetten, Tresore, Verkaufsautomaten etc.

### 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

≥ 3 mm  
(nach DIN EN ISO 1520)

### Salzprühtest

Enthaftung am Ritz ≤ 2 mm  
(nach DIN EN ISO 4628-8)  
auf zinkphosphatiertem Stahlblech  
> 1.000 h  
(nach DIN EN ISO 9227-NSS)

### Schwitzwassertest

Blasengrad 0 (S0)  
(nach DIN EN ISO 4628-2)  
auf zinkphosphatiertem Stahlblech  
> 1.000 h  
(nach DIN EN ISO 6270-2)

### Schnellbewitterung

**QUV-B/SE**  
nach 200 h: Restglanz  
≥ 50 % vom Ausgangsglanz<sup>2</sup>  
(nach DIN EN ISO 16474-3)

### Impact-Test

revers: ≥ 10 ip  
direkt: ≥ 20 ip  
(nach ASTM D 2794-69)

### Kennzeichnung

Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

<sup>1</sup> farbtonabhängig

<sup>2</sup> Da die gemessenen Glanzwerte bei Grobstruktur-Pulverlacken von der Strukturausprägung abhängig sind, muss eine Glanzbeurteilung auch visuell vorgenommen werden.

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>1</sup>	Grundbeschichtung	Schlussbeschichtung <sup>2</sup>
<b>Aluminium</b> vorzugsweise gelb- oder grünchromatiert (nach DIN EN 12487) oder eine chromfreie No-Rinse-Vorbehandlung  <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	Industrie-Polyesterpulver 5903 70–90 µm <sup>3</sup>

## 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

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. Bitte beachten Sie auch unsere Technische Info „Strukturpulverlacke – Wichtige Hinweise zum Einsatz von Strukturpulverlacken“. 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:
15–35 Min.	bei 170 °C
10–25 Min.	bei 180 °C
8–20 Min.	bei 190 °C
5–15 Min.	bei 200 °C

## Gebindegrößen

20 kg, 500 kg (25 x 20 kg).  
 Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

<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.

<sup>2</sup> oder einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund

<sup>3</sup> farhtonabhängig

## Lagerfähigkeit

12 Monate 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.

Version 6



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).