

## 2K-PUR-AC-Grundierung 5705

Polyurethan-Korrosionsschutzgrundierung für vielfältige Untergründe



### Anwendungsbereich

Im Beschichtungsaufbau (s. Beschichtungsvorschläge) ergeben sich korrosionsschützende und witterungsbeständige Beschichtungen für eine breite Anwendungspalette, z. B. Bauelemente/Bauprofile (Stahl und Aluminium), Bau- und Landmaschinen, Beschläge, Möbel (innen), Garagentore, Gartenmöbel und -geräte, Laden- und Messebau, Maschinen, Motoren, Antriebe, Nutzfahrzeuge, Radiatoren, Stahlbehälter, Türen, Zargen, Verkaufsautomaten sowie Wohn- und Baucontainer. Nicht für schweren Korrosionsschutz geeignet.

### Eigenschaften

- sehr gutes Korrosionsschutzverhalten
- sehr gute Haftung auf FE- und NE-Metalluntergründen sowie vielen Kunststoffen
- hohes Standvermögen bei guten Verlaufseigenschaften
- hohe mechanische Beständigkeit
- nach vollständiger Aushärtung (Vernetzung) ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich
- überlackierbar mit Brillux 2K-Lacken und Kunstharzlacken

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Kombination aus Hydroxyacrylat und aliphatischem Polyisocyanat
<b>Farbtöne</b>	Beige, rotbraun, lichtgrau, kieselgrau, weiß, schwarz  Der Farbton „kieselgrau“ ist kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich.
<b>Glanzgrad</b>	Matt

## Werkstoffbeschreibung

<b>Dichte</b>	1,35–1,45 g/cm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> (nach DIN EN ISO 2811)
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	300–350 m <sup>2</sup> /kg <sup>1)2)</sup> (bei 1 µm Trockenschicht)
<b>Festkörperanteil</b>	58–68 Gew.-% <sup>1)</sup>
<b>Lieferkonsistenz bei 20 °C</b>	220–300 mPas
<b>Standfestigkeit</b>	Ca. 250 µm (Nassfilm)
<b>Salzprühtest</b>	Enthaftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) <sup>3)</sup> auf Gardobond OC ≥ 240 h auf SA 2 ½-gestrahlem Stahl ≥ 480 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS) <sup>3)</sup>
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) <sup>3)</sup> auf Gardobond OC ≥ 240 h auf SA 2 ½-gestrahlem Stahl ≥ 240 h (nach DIN EN ISO 6270-2) <sup>3)</sup>
<b>Flammpunkt</b>	> 23 °C
<b>Elektrischer Widerstand</b>	100–1.000 kΩ <sup>2)</sup> (Ransburg-Sonde)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt

<sup>1)</sup> farbtonabhängig  
<sup>2)</sup> in Mischung  
<sup>3)</sup> im Aufbau mit empfohlenen Decklacksystemen laut Beschichtungs-vorschlag

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>4)</sup>	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung <sup>5)</sup>	Schlussbeschichtung
<b>Stahl</b> vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert.	2K-PUR-AC- Grundierung 5705 40–60 µm	Falls erforderlich (Schichtstärkenvorgabe), kann mit der vorgenannten Grundierung eine zweite Schicht aufgebracht werden.	2K-PUR-High-Solid-Lack 5730, 5731, 5732, 5733, 5736, 5737 40–80 µm
<b>Guss</b> <b>verzinkter Stahl</b>			2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742, 5743, 5744, 5746, 5747, 5748, 5749 40–80 µm
<b>Aluminium</b>			Hydro-2K-PUR-Lack 5860, 5861, 5862, 5863 40–60 µm
<b>Eloxal</b> <b>Buntmetalle</b>			

<sup>4)</sup> Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein.

<sup>5)</sup> Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbönen ist eine zusätzliche Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) z. B. mit 5742.-.9010 erforderlich.

## Beschichtungsvorschlag in Anlehnung an DIN EN ISO 12944

(geprüft auf niedrig legiertem Stahl, Oberflächenvorbereitungsgrad: SA 2,5; Rautiefe: mittel bis hoch (25–60 µm))

Korrosivitätskategorie	C2			C3			C4			C5		
	low	med.	high	low	med.	high	low	med.	high	low	med.	high
Schutzdauer in Jahren	2–5	5–15	> 15	2–5	5–15	> 15	2–5	5–15	> 15	2–5	5–15	> 15
Konstantklima-Test (h)	48	48	120	48	120	240	120	240	480	240	480	720
Salzsprühtest (h)	-	-	-	120	240	480	240	480	720	480	720	1440
2K-PUR-AC-Grundierung 5705 (60 µm) + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–5733 (60 µm) <sup>6)</sup>	C2 L	C2 M	C2 H	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L					

<sup>6)</sup> Alternativ können mit gleichem Ergebnis anstatt der 2K-PUR-High-Solid-Lacke 5730–5733 auch die 2K-PUR-AC-Lacke 5740–5743 eingesetzt werden.

## Härter

PUR-Härter 5770.-.0010 (standardhärtend)  
PUR-Härter 5770.-.0011 (standardhärtend)

**Basis** Aliphatisches Polyisocyanat

**Lagerfähigkeit** 6 Monate nach Wareneingang.  
In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern.  
Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

**Mindesthaltbarkeit** Siehe Etikett

**Mischungsverhältnis** 20 : 1 Gew.-% (16 : 1 Vol.-%)

**Anmischen** Als 2K-System werden Stammlack und Härter getrennt geliefert und erst kurz vor der Verarbeitung im angegebenen Mischungsverhältnis homogen vermischt.

## Verarbeitung

Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

**Verträglichkeit** Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Decklacken.

**Verarbeitungstemperatur** > 5 °C (Objekttemperatur, 3 °C über dem Taupunkt)

**Verdünnung** PUR-Verdünnung 5103 (schnellflüchtig). Unter Rühren homogen verteilen.

**Beschleuniger** 2K-PUR-Grund-Beschleuniger 5136.-.0020 mit schnellflüchtiger Verdünnungseinstellung und trocknungsbeschleunigender Wirkung vornehmlich für die Sorten 2K-PUR-High-Solid-Grund 5703 und 2K-PUR-AC-Grundierung 5705 geeignet. Bei Einsatz des 2K-PUR-Grund-Beschleunigers verkürzt sich die Topfzeit der o. g. Lacksysteme (siehe Tabelle).

Empfohlene Zugabemenge: 5 %

Zugabemenge	5 %	7 %	10 %
Topfzeit	1,5 h	1,0 h	< 45 min.

Unter Rühren homogen verteilen.

## Verarbeitung

**Luftfeuchtigkeit** < 80 % r. F.

**Topfzeit** 3–4 h (bei 20 °C)

## Auftragsverfahren

**Auftragsverfahren** Airless-Spritzen, Air-Mix-Spritzen, Luftspritzen, E-Statik-Spritzen, Rollen, Streichen.

## Trocknung

**Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)** Staubtrocken nach ca. 20–30 Minuten, klebfrei nach ca. 1–2 Stunden, überarbeitbar nach ca. 2 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden. Ausgehärtet nach 6–8 Tagen.

**Ofentrocknung** 20–30 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 20 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 80 °C forciert trocknen.

Die Trocknung bzw. Vernetzung des aufgetragenen Lackfilms ist erst ab + 5 °C aufwärts möglich. Mit steigender Temperatur verkürzt sich die Trockenzeit.

## Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz <sup>7)</sup>
Airless-Spritzen	0,23–0,33 mm	120–180 bar (Material)	50–60 sek.
Air-Mix-Spritzen	0,23–0,33 mm	120–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	50–60 sek.
Luftspritzen	1,5–1,7 mm	4–5 bar	30–40 sek.
E-Statik-Spritzen	0,23–0,33 mm	120–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft) ca. 60 kV (elektrische Spannung)	30–40 sek.

<sup>7)</sup> gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher (in Mischung)

## Gebindegrößen

30 kg

## Lagerfähigkeit

24 Monate nach Wareneingang.

In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen. Gebinde stets verschlossen halten. Inhalt vor An-/Austrocknung schützen. Getrocknete Lackrückstände und angetrocknete Haut sind im Lack unlöslich und nur durch Sieben zu entfernen.

**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 13.

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)

