

2K-PUR-High-Solid-Lack 5736 hochglänzend 5737 seidenglänzend

Festkörperreicher, zweikomponentiger
High-Solid-Struktur-Lack für witterungsbeständige Beschichtungen
in zwei Glanzgraden



Anwendungsbereich

Als korrosionsschützende und zudem witterungsbeständige Qualität bestens geeignet für Apparate, Automobilzubehör, Bau- und Landmaschinen, Beschläge, Garagentore, Laden- und Messebau, Maschinen, Motoren, Antriebe, Nutzfahrzeuge, Regale Schaltschränke, Silos, Stahlbehälter, Stahlflaschen, Tor- und Zaunanlagen, Türen, Zargen sowie Wohn- und Baucontainer

Eigenschaften

- verminderter VOC-Gehalt
- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- hohe Ergiebigkeit
- schnelle Trocknung
- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- exzellente Haftung auch auf schwierigen Untergründen
- Effektbilder von feiner bis grober Strukturausprägung erzielbar
- gute Standfestigkeit
- sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100 °C ¹⁾
- hohe mechanische Beständigkeit
- nach Anschleifen überlackierbar mit Kunstharz- und 2K-Lacken
- einschichtig verarbeitbar auf SA 2 ½ gestrahltem Stahl

Werkstoffbeschreibung

Basis	Kombination aus Hydroxyacrylat und aliphatischem Polyisocyanat
Farbtöne	Alle gängigen Farbsysteme. Kleinmengen bis 100 kg in allen RAL-Classic-Uni-Farbtönen kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich.
Glanzgrad	5736 hochglänzend 5737 seidenglänzend

¹⁾ im Aufbau gemäß Beschichtungsvorschlag

Werkstoffbeschreibung

Dichte	1,38–1,58 g/cm ³ ²⁾ (nach DIN EN ISO 2811)
Theoretische Ergiebigkeit	390–480 m ² /kg ^{2) 3)} (bei 1 µm Trockenschicht)
VOC-Gehalt	280–390 g/l ^{2) 3)}
Lieferkonsistenz bei 20 °C	thixotrop
Flammpunkt	> 23 °C
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

²⁾ farhtonabhängig
³⁾ in Mischung

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ⁴⁾	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Stahl vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert.	2K-PUR-High-Solid-Grund 5703 40–60 µm	Falls erforderlich (Schichtstärkenvorgabe) kann mit der entsprechenden Grundierung eine zweite Schicht aufgebracht werden.	2K-PUR- High-Solid-Lack 5736, 5737 50–80 µm
Guss verzinkter Stahl Aluminium Buntmetalle u. a.	2K-EP-Haftgrund 5706 40–80 µm	Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen (siehe Verarbeitung) ist eine Zwischen- beschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) mit 5732.-.9010 erforderlich.	

⁴⁾ Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein. Haftfestigkeit im Einzelfall prüfen.

Härter

PUR-Härter	5770.-.0010 5770.-.0011 (standard härtend) 5770.-.0020 (langsam härtend) 5770.-.0030 (schnell härtend)
Basis	Aliphatisches Polyisocyanat
Lagerfähigkeit	6 Monate nach Wareneingang. Im original verschlossenen Behälter. Trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonnenein- strahlung schützen.
Mindesthaltbarkeit	Siehe Etikett
Mischungsverhältnis	6 : 1 Gew.-% (4,5 : 1 Vol.-%)
Anmischen	Als 2K-System werden Stammlack und Härter getrennt geliefert und erst kurz vor der Verarbeitung im angegebenen Mischungsverhältnis homogen vermischt.

Verdünnung

PUR-Verdünnung 5102 (mittelflüchtig).
PUR-Verdünnung 5101 (langsamflüchtig).
Unter Rühren homogen verteilen

Verarbeitung

Topfzeit	1,5–2,5 h (bei 20 °C)
Verträglichkeit	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Grundierungen
Verarbeitungstemperatur	> 5 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)
Luftfeuchtigkeit	< 80 % r. F
Ausführung in Intensivfarbtönen	Brillante Intensivfarbtöne, insbesondere in den Bereichen gelb, orange, rot, magenta und gelbgrün (betroffene RAL Classic Uni-Farbtöne siehe unten) besitzen ein geringeres Deckvermögen. Wir empfehlen bei diesen Farbtönen eine Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) mit 5732.-.9010.

Betroffene RAL-Classic-Farbtöne:

RAL 1003	RAL 2001	RAL 3011
RAL 1004	RAL 2002	RAL 3013
RAL 1006	RAL 2003	RAL 3016
RAL 1007	RAL 2004	RAL 3018
RAL 1012	RAL 2008	RAL 3020
RAL 1016	RAL 2009	RAL 3027
RAL 1017	RAL 2010	RAL 3031
RAL 1018	RAL 2011	RAL 4002
RAL 1021	RAL 3000	RAL 4004
RAL 1023	RAL 3001	RAL 4007
RAL 1028	RAL 3002	RAL 4010
RAL 1032	RAL 3003	RAL 6018
RAL 1033	RAL 3004	RAL 6026
RAL 1037	RAL 3005	RAL 8023
RAL 2000	RAL 3007	

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Luftspritzen
--------------------------	--------------

Trocknung

Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)	Staubtrocken nach 30–60 Minuten, klebfrei nach 3–4 Stunden. Ausgehärtet nach 6–8 Tagen.
Ofentrocknung	30 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 60 Minuten bei einer maximalen Objekttemperatur von 60 °C forciert trocknen.

Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz
Luftspritzen - <i>feine Strukturausprägung</i>	1,3–1,5 mm	4–5 bar	Unverdünnt ⁵⁾ Abstand: ca. 25 cm
Luftspritzen - <i>grobe Strukturausprägung</i>	2,0–3,5 mm	2–4 bar	Unverdünnt ⁵⁾ Abstand: bis ca. 50 cm

⁵⁾ Bei Bedarf Zugabe von bis zu 5 % Verdünnung in Abhängigkeit von der gewünschten Strukturausprägung.

Gebindegrößen

30 kg.
Im Schnell-Lieferservice: 10 kg.
Weitere Gebinde auf Anfrage.

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

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 7.

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

