

## 2K-PUR-AC-Lack 5743

Zweikomponentiger Polyurethan-Lack mit ausgezeichneter Glanz- und Farbtonbeständigkeit für den Innen- und Außeneinsatz



### Anwendungsbereich

Als hoch witterungsbeständige Qualität bestens geeignet für Apparate, Automobilzubehör, Bauelemente/Bauprofile (Stahl und Aluminium), Bau- und Landmaschinen, Beschläge, Möbel (innen), Garagentore, Gartenmöbel und -geräte, Haushaltsgeräte, medizintechnische Ausstattungen, Laden- und Messebau, Lampen/Leuchten, Maschinen, Motoren, Antriebe, Nutzfahrzeuge, Radiatoren, Regale Schaltschränke, Silos, Stahlbehälter, Stahlflaschen, Tor- und Zaunanlagen, Türen, Zargen, Verkaufsautomaten sowie Wohn- und Baucontainer.

### Eigenschaften

- hervorragende Witterungsbeständigkeit
- gute Haftung auf vielen Untergründen
- hohe mechanische Widerstandsfähigkeit
- gute Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100 °C <sup>1)</sup>
- schnelle Trocknung
- hohe Standfestigkeit
- problemlose Air-Mix- und Airless-Verarbeitbarkeit
- nach vollständiger Aushärtung (Vernetzung) ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Kombination aus Hydroxyacrylat und aliphatischem Polyisocyanat
<b>Farbtöne</b>	Alle gängigen Farbsysteme. Kleinmengen bis 100 kg in allen RAL-Classic-Uni-Farbtönen kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich.
<b>Glanzgrad</b>	Matt, 20–30 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
<b>Dichte</b>	0,9–1,4 g/cm <sup>3</sup> <sup>2)</sup> (nach DIN EN ISO 2811)
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	420–480 m <sup>2</sup> /kg <sup>2)3)</sup> (bei 1 µm Trockenschicht)
<b>Festkörperanteil</b>	50–68 Gew.-% <sup>2)</sup>

<sup>1)</sup> Im Aufbau gemäß Beschichtungsvorschlag

<sup>2)</sup> Farbtonabhängig

<sup>3)</sup> In Mischung mit dem PUR-Härter 5770.-.0010

## Werkstoffbeschreibung

<b>Lieferkonsistenz bei 20 °C</b>	90–120 sek./DIN 4 mm
<b>Standfestigkeit</b>	150–250 µm (Nassfilm)
<b>Schnellbewitterung QUV-B/SE</b>	nach 600 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
<b>Schnellbewitterung Xenon</b>	nach 1.000 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-2)
<b>Flammpunkt</b>	> 23 °C
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>4)</sup>	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	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 entsprechenden Grundierung eine zweite Schicht aufgebracht werden.	2K-PUR-AC-Lack 5743 40–80 µm
<b>Guss</b>	2K-PUR-High-Solid-Grund 5703 40–80 µm	Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen (siehe Verarbeitung) ist eine Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) mit 5742.-.9010 erforderlich.	
<b>verzinkter Stahl</b>			
<b>Aluminium</b>	2K-EP-Haftgrund 5706 40–80 µm		
<b>Buntmetalle u. a.</b>			

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

## 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	C3			C4			C5		
	low	med.	high	low	med.	high	low	med.	high
<b>Schutzdauer in Jahren</b>	2–5	5–15	> 15	2–5	5–15	> 15	2–5	5–15	> 15
<b>Konstantklima-Test (h)</b>	48	120	240	120	240	480	240	480	720
<b>Salzsprühtest (h)</b>	120	240	480	240	480	720	480	720	1440
2K-EP-Haftgrund 5706 (60 µm) <sup>5)</sup> + 2K-PUR-AC-Lack 5740–5741 (60 µm)	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M				
2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) <sup>5)</sup> + 2K-PUR-AC-Lack 5740–5741 (80 µm)	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I L		
2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) <sup>5)</sup> + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) <sup>5)</sup> + 2K-PUR-AC-Lack 5740–5741 (80 µm)	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I L	C5-I M	
2K-EP-Zinkstaubfarbe 5707 (80 µm) <sup>5)</sup> + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) <sup>5)</sup> + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) <sup>5)</sup> + 2K-AC-Lack 5740–5741 (80 µm)	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I/M L	C5-I/M M	C5-I/M H

<sup>5)</sup> Die Überbeschichtung muss innerhalb von 72 h erfolgen, damit eine ausreichende Zwischenhaftung erzielt wird. Nach dieser Zeit ist ein Anschleifen erforderlich.

## Härter

**PUR-Härter 5770.-.0010**  
**PUR-Härter 5770.-.0011**  
(standard härtend)

Mischungsverhältnis: 10 : 1 Gew.-% (8 : 1 Vol.-%).  
Standard Härter für Beschichtungsvorgänge unter Normalbedingungen.

**PUR-Härter 5770.-.0020**  
(langsam härtend)

Mischungsverhältnis: 5 : 1 Gew.-% (4 : 1 Vol.-%).  
Besonders geeignet für Spritzapplikationen an wärmeren Tagen (> 30 °C) oder bei großflächigen Beschichtungsherausforderungen zur Verbesserung der Spritznebelaufnahme und des Verlaufs. Aufgrund der langsameren Antrocknung gleichfalls bei forcierten Trocknungsbedingungen mit geringer Abluftzeit.

**PUR-Härter 5770.-.0030**  
(schnell härtend)

Mischungsverhältnis: 5 : 1 Gew.-% (4 : 1 Vol.-%).  
Besonders geeignet für Spritzapplikationen auf kleinflächigen, geometrisch anspruchsvolleren Beschichtungsobjekten, bei denen eine schnellere Lackantrocknung gefragt ist.

### 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

### 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.

### Verdünnung

Für die Verarbeitung mit dem PUR-Härter 5770.-.0010:

PUR-Verdünnung 5102 (mittelflüchtig)  
PUR-Verdünnung 5101 (langsamflüchtig)

Zur Verbesserung des Verlaufs bei großflächigen Beschichtungen.  
Unter Rühren homogen verteilen.

### Topfzeit

Mit dem PUR-Härter 5770.-.0010: 2,5–4,0 h (bei 20 °C)  
Mit dem PUR-Härter 5770.-.0020: 3,0–5,0 h (bei 20 °C)  
Mit dem PUR-Härter 5770.-.0030: 2,0–3,5 h (bei 20 °C)

### Verarbeitungstemperatur

> 5 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)

### Luftfeuchtigkeit

< 80 % r. F.

### Auftragsverfahren

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

### Verträglichkeit

Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Grundierungen.

## Verarbeitung

### 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 5742.-.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	

## Trocknung

### Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)

Mit dem PUR-Härter 5770.-.0010 (standard härtend):  
 T1 = Staubtrocken nach 30–60 Minuten,  
 überarbeitbar nach ca. 2 Stunden,  
 T4 = klebfrei nach 7–8 Stunden,  
 ausgehärtet nach 7 Tagen.

Mit dem PUR-Härter 5770.-.0020 (langsam härtend):  
 T1 = Staubtrocken nach 60–90 Minuten,  
 überarbeitbar nach ca. 2 Stunden,  
 T4 = klebfrei nach 7–8 Stunden,  
 ausgehärtet nach 7 Tagen.

Mit dem PUR-Härter 5770.-.0030 (schnell härtend):  
 T1 = Staubtrocken nach 30–60 Minuten,  
 überarbeitbar nach ca. 2 Stunden,  
 T4 = klebfrei nach 5–6 Stunden,  
 ausgehärtet nach 7 Tagen.

### Ofentrocknung

Ca. 30 min. Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 30 min. 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>6)</sup>
Luftspritzen	1,3–1,5 mm	4–5 bar	20–25 sek.
Air-Mix-Spritzen	0,23–0,33 mm	120–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	35–45 sek. <sup>7)</sup>

<sup>6)</sup> gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher (in Mischung)

<sup>7)</sup> Die mit PUR-Härter 5770.-.0020 und PUR-Härter 5770.-.0030 abgemischten 2K-PUR-AC-Lacke werden unverdünnt verarbeitet.

## Gebindegrößen

25 kg.  
Im Schnell-Lieferservice: 10 kg, 2,5 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](http://www.brillux-industrielack.de), Version 18.

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)

