

Hydro-2K-PUR-Lack

5860 hochglänzend

5861 seidenglänzend

5862 seidenmatt

5863 matt



Hoch witterungsbeständiger, zweikomponentiger
Polyurethan-Lack auf Wasserbasis in vier Glanzgraden



Anwendungsbereich

Als dekorative, hoch witterungsbeständige Qualität bestens geeignet für Apparate, Automobilzubehör, Bauelement/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 sowie Verkaufsautomaten.

Eigenschaften

- hervorragende Witterungsbeständigkeit
- ausgezeichnete Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Haftungseigenschaften auf vielen Untergründen
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100 °C ¹⁾
- hohe mechanische Widerstandsfähigkeit
- gute Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- schnelle Trocknung
- hohe Standfestigkeit
- problemlose Air-Mix- und Airless-Verarbeitbarkeit
- umweltfreundlich da wasserbasierend

¹⁾ im Aufbau gemäß Beschichtungsvorschlag

Freigaben/Zulassungen

ISEGA Prüfung und Freigabe über die lebensmittelrechtliche Unbedenklichkeit im Aufbau mit 2K-EP-Haftgrund 5706 bzw. Hydro-2K-PUR-Lack 5860/5861 ISEGA-Forschungs- und Untersuchungs-Gesellschaft mbH, Aschaffenburg, Prüfnummer 53029 U 20

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 (außer 5863).
Glanzgrad	5860 hochglänzend, ≥ 85 GU/60° 5861 seidenglänzend, 60–70 GU/60° 5862 seidenmatt, 40–50 GU/60° 5863 matt, 10–30 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
Dichte	1,0–1,4 g/cm ³ ³⁾ (nach DIN EN ISO 2811)
Flammpunkt	Unbrennbar
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.
Theoretische Ergiebigkeit	360–410 m ² /kg (bei 1 μ m Trockenschicht) ^{2) 3)}
VOC-Gehalt	< 250 g/l ²⁾
Festkörperanteil	30–60 Gew.-% ³⁾
Lieferkonsistenz bei 20 °C	60–100 sek./DIN 4 mm ³⁾
Standfestigkeit	200–250 μ m (Nassfilm)
Freibewitterung Florida (5° Süd)	Sorte 5860: nach 24 Monaten ≥ 80 % vom Ausgangsglanz Sorte 5862: nach 24 Monaten ≥ 80 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 2810)
Schnellbewitterung QUV-B/SE	Sorten 5860/5861/5862: nach 600 h Restglanz ≥ 90 % vom Ausgangsglanz Sorte 5863: nach 600 h Restglanz ≥ 80 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
Schnellbewitterung Xenon	Sorten 5860/5861/5862/5863: nach 2.000 h Restglanz ≥ 80 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-2)
pH-Wert	7,5–8,0

²⁾ in Mischung

³⁾ farhtonabhängig

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ⁴⁾	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Stahl vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert.	Hydro-2K-PUR- Grundierung 5704 40–60 µm	Falls erforderlich (Schichtstärkenvorgabe) kann mit der entsprechen- den Grundierung eine zweite Schicht aufgebracht werden.	Hydro-2K-PUR-Lack 5860, 5861, 5862, 5863 40–60 µm
Guss verzinkter Stahl Aluminium Buntmetalle u. a.	Hydro-2K-EP- Grundierung 5710 40–60 µm	Bei Schlussbeschichtun- gen in intensiven Farb- tönen (siehe Verarbeitung) ist eine Zwischenbe- schichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) mit 5862.- .9010 erforderlich.	
	2K-EP-Haftgrund 5706 40-60µm		

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

Härter

PUR-Härter 5790.-.0200 (langsam härtend)⁵⁾
 PUR-Härter 5790.-.0201 (schnell härtend)
 PUR-Härter 5790.-.0400 (standard härtend)

Basis Aliphatisches Polyisocyanat.

Mischungsverhältnis PUR-Härter 5790.-.0200: 4 : 1 Gew.-% (3 : 1 Vol.-%)
 PUR-Härter 5790.-.0201: 5 : 1 Gew.-% (4 : 1 Vol.-%)
 PUR-Härter 5790.-.0400: 5 : 1 Gew.-% (4 : 1 Vol.-%)

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

⁵⁾ Der PUR-Härter 5790.-.0200 (langsam härtend) ist vorwiegend für die forcierte Trocknung bei kurzer Abluftzeit geeignet.

Verarbeitung

Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

Anmischen Als 2K-System werden Stammlack und Härter getrennt geliefert und erst kurz vor der Verarbeitung im angegebenen Mischungsverhältnis homogen vermischt. Bei Ansätzen von Hand ist die Verwendung eines schnellaufenden Rühraggregates zur Einarbeitung des Härters notwendig, wobei Schaumbildung weitgehend vermieden werden sollte.

Verdünnung Demi-Wasser 5110.
 Unter Rühren homogen verteilen.

Topfzeit	3–4 h (bei 20 °C) Mit dem PUR-Härter 5790.-.0201 (schnellhärtend) 1,5–2,5h (bei 20 °C)
Verarbeitungstemperatur	> 15 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)
Luftfeuchtigkeit	< 80 % r. F.
Verträglichkeit	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Grundierungen.
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 9010 (ca. 40 µm) mit 5862.-.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	Luftspritzen, Air-Mix-Spritzen, Airless-Spritzen, E-Statik-Spritzen (Hochrotationsglocke/-scheibe).

Trocknung

Zur Erzielung optimaler Lackfilmeigenschaften empfiehlt sich die Ofentrocknung.

Lufttrocknung⁶⁾ (bei + 20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 60 Minuten, klebfrei nach 2–3 Stunden (zur Verkürzung der Klebfreiheit ist eine forcierte Trocknung empfehlenswert), durchgetrocknet nach 24–48 Stunden. Ausgehärtet nach 10–14 Tagen.

Überarbeitung

Nach ca. 24 Stunden überarbeitbar. Bei den Sorten 5861 und 5862 ist ein vorheriges Anschleifen der Lackoberfläche zur Erzielung einer guten Verbundhaftfestigkeit notwendig.

Ofentrocknung

30–45 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 45 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 60 °C forciert trocknen.

⁶⁾ Die Trocknungsparameter beziehen sich auf den PUR-Härter 5790.-.0400.

Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz ⁷⁾
Luftspritzen	1,3–1,7 mm	2–3 bar	20–35 sek.
Air-Mix-Spritzen	0,23–0,33 mm	80–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	45–55 sek.
Airless-Spritzen	0,23–0,33 mm	120–180 bar (Material)	45–60 sek.
Verfahren	Geschwindigkeit	Hochspannung	Verarbeitungskonsistenz ⁷⁾
E-Statik (Hochrotationsglocke/ -scheibe)	25–30 Tsd. U/min	70–80 kV	20–30 sek.

⁷⁾ gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher (in Mischung)

Gebindegrößen

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

Lagerfähigkeit

6 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 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
www.brillux-industrielack.de

