

## EP-Ester-Grundierung 5206

Zinkphosphathaltige, öl- und chemikalienbeständige Korrosionsschutzgrundierung auf Epoxi-Ester-Basis



### Anwendungsbereich

In Verbindung mit geeigneten Decklacksystemen (siehe Beschichtungsvorschlag) werden höchst witterungsbeständige Beschichtungen erzielt. Bestens geeignet für Apparate, Automobilzubehör, Land- und Baumaschinen, Maschinen, Motoren/Antriebe, Nutzfahrzeuge, Regale, Silos, Stahlbehälter, Tor- und Zaunanlagen sowie Wohn- und Baucontainern.

### Eigenschaften

- hohe Chemikalienbeständigkeit
- sehr gute Öl- und Heißölbeständigkeit
- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- sehr gute Haftung auch auf schwierigen Untergründen
- schnell trocknend

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Epoxiester
<b>Farbtöne</b>	Beige, rotbraun, lichtgrau, weiß, schwarz  Der Farbton „rotbraun“ ist kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich.
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Dichte</b>	1,22–1,35 g/cm <sup>3</sup> (nach DIN EN ISO 2811) <sup>1)</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	284–315 m <sup>2</sup> /kg (bei 1 µm Trockenschicht) <sup>1)</sup>
<b>Festkörperanteil</b>	53–62 Gew.-% <sup>1)</sup>
<b>Lieferkonsistenz bei 20 °C</b>	40–70 sek./DIN 4 mm <sup>1)</sup>
<b>Standfestigkeit</b>	150–250 µm (Nassfilm)

<sup>1)</sup> Farbtonabhängig

## Werkstoffbeschreibung

<b>Salzsprühtest</b>	Enthftung am Ritz $\leq 2\text{mm}$ (nach DIN EN ISO 4628-8) <sup>2)</sup> auf entfettetem Stahl <sup>3)</sup> : $\geq 480\text{ h}$ auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl: $\geq 240\text{ h}$ (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) <sup>2)</sup> auf entfettetem Stahl <sup>3)</sup> : $\geq 240\text{ h}$ auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl: $\geq 240\text{ h}$ (nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Flammpunkt</b>	$> 23\text{ °C}$
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt

- 2) Im Aufbau mit empfohlenen Decklacksystemen laut Beschichtungsvorschlag  
3) Gardobond OC

## 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)	EP-Ester-Grundierung 5206 30–70 $\mu\text{m}$	In der Regel nicht erforderlich.  Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen ist eine Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 $\mu\text{m}$ ) mit 5461.-.9010 erforderlich (siehe Technisches Merkblatt 5460, 5461, 5462)	Kunstharzlack 5460, 5461, 5462 40–60 $\mu\text{m}$
<b>Guss u. a.</b>			

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

## Verarbeitung

Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

<b>Verträglichkeit</b>	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Verdünnungen und Decklacken.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	$\geq 10\text{ °C}$ (Objekttemperatur $3\text{ °C}$ über dem Taupunkt)
<b>Verdünnung</b>	Spritzverdünnung 5121. Unter Rühren homogen verteilen
<b>Luftfeuchtigkeit</b>	$< 75\% \text{ r. F}$

## Auftragsverfahren

<b>Auftragsverfahren</b>	Luftspritzen, Airless-Spritzen, Air-Mix-Spritzen, Tauchen, Rollen, Streichen.
--------------------------	---

## Trocknung

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

Staubtrocken nach 40–60 Minuten, klebfrei nach ca. 2 Stunden, durchgetrocknet und überarbeitbar nach ca. 24 Stunden. Ausgehärtet nach 6–7 Tagen.

### **Ofentrocknung**

Ca. 30 Minuten Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 30 Minuten bei einer Objekttemperatur von 80 °C oder ca. 60 Minuten bei einer Objekttemperatur von 60 °C forciert trocknen.

Bei tieferen Temperaturen und oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trockenzeiten berücksichtigen.

## Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz <sup>5)</sup>
Luftspritzen	1,2–1,5 mm	3–4 bar	25–35 sek.
Airless-Spritzen	0,28–0,38 mm	100–200 bar (Material)	40–45 sek.
Air-Mix-Spritzen	0,28–0,38 mm	100–200 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	40–45 sek.
Tauchen	-	-	40–45 sek

<sup>5)</sup> gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher

## Gebindegrößen

30 kg, 200 kg, 1.000 kg

Im Schnell-Lieferservice: 30 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

## Tauchbeckenstabilität

Für eine optimale Tauchbecken-stabilität darf der Turnover einen Wert von 1 pro Jahr nicht unterschreiten. Einflussparameter wie Verschleppung jeglicher Verunreinigungen und Vorbehandlungsmedien, Temperatur-, Viskositäts-, Festkörper-, Leitwert-, Colösemmittel- und pH-Wertschwankungen oder andere Abweichungen von den hier und im Badprotokoll festgelegten Badparametern sowie Anlagenausfällen/-fehlfunktionen wie z. B. Unterbrechung der Lackzirkulation oder defekte in der Filtrationseinheit führen zu Stabilitätsproblemen des Lacksystems, welche möglicherweise nicht korrigierbar sind. Zur Sicherstellung der Tauchbeckenstabilität sind tägliche Badüberprüfungen seitens des Anwenders vorzunehmen und zu protokollieren sowie monatlich eine Tauchbeckenprobe zur Prüfung durch den Lieferanten bereitzustellen. Einmal jährlich ist eine komplette Tauchbeckenreinigung durch den Anwender durchzuführen.

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 12.

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)

