

## Hydro-Tauchgrundierung 5401

Einkomponentige Tauchgrundierung auf Wasserbasis  
mit hervorragender Ölbeständigkeit



### Anwendungsbereich

Für alle Anwendungen, bei denen es auf eine hohe Ölbeständigkeit und zügige Weiterverarbeitung ankommt. Bestens geeignet für Gussbauteile bei Automobilzubehör, Land- und Baumaschinen, Nutzfahrzeugen, Motoren und Antrieben, sowie der allgemeinen Gussindustrie.

### Eigenschaften

- hervorragende (Heiß-) Ölbeständigkeit z. B. gegen Klübersynt GH6-220, Klübersynt GEM 4N, Klüber Summit Ultima 46, Klüber DSL 46, Mobile Glygoyle 30, Delta Lube 06
- sehr gute Beständigkeit gegenüber Kühl-Schmierstoffen, z. B. Rhenus TS 46, Cimstar 35-135, Castrol Hysol RX, Castrol SL 35 XBB
- guter Korrosionsschutz
- zügige Überarbeitung und Weiterverarbeitung möglich
- hervorragende Haftung auf Stahl- und vielen NE-Metallen
- ausgezeichnete mechanische Werte
- gute Zerspanfähigkeit
- wasserverdünnbar
- VOC-konform

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Wässriges Mischpolymerisat, zinkphosphathaltig
<b>Farbtöne</b>	Beige, rotbraun, lichtgrau, weiß, schwarz
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Dichte</b>	1,15–1,50 g/cm <sup>3</sup> (nach DIN EN ISO 2811) <sup>1)</sup>
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	250–281 m <sup>2</sup> /kg (bei 1 µm Trockenschicht) <sup>1)</sup>
<b>VOC-Gehalt</b>	< 60 g/l
<b>Festkörperanteil</b>	43–59 Gew.-% <sup>1)</sup>
<b>Colösemittelanteil</b>	3,5–5,0 Gew.-% <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> farbtonabhängig

## Werkstoffbeschreibung

<b>Salzsprühtest</b>	Enthftung am Ritz $\leq 3$ mm (nach DIN EN ISO 4628-8) <sup>2)</sup> auf entfettetem Stahl <sup>3)</sup> : $\geq 96$ h auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl: $\geq 120$ 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> : $\geq 240$ h auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl: $\geq 240$ h (nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Gitterschnitt</b>	Gt 0 (nach DIN EN ISO 2409) <sup>3)</sup>
<b>Erichsentiefung</b>	$> 8$ mm (nach DIN EN ISO 1520) <sup>3)</sup>
<b>Impact Test</b>	revers: $\geq 100$ ip direkt: $\geq 100$ ip (nach ASTM D 2794-69) <sup>3)</sup>
<b>Lieferkonsistenz bei 20 °C</b>	80–100 sek./DIN 4 mm
<b>pH-Wert</b>	8,0–9,0
<b>Flammpunkt</b>	Unbrennbar
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

<sup>2)</sup> einschichtig

<sup>3)</sup> Gardobond OC

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>4)</sup>	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung <sup>5)</sup>	Schlussbeschichtung
<b>Stahl/Guss</b> vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert.	Hydro-Tauchgrundie- rung 5401 40–50 µm	Hydro-Tauchgrundierung 5401 40–50 µm	Hydrapid-1K-AC-Lack 5481, 5482 40–60 µm
			Hydro-2K-PU-Lack 5860, 5861, 5862, 5863 40–60 µm
			Kunstharzlack 5460, 5461, 5462 30–50 µm
			2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742 40–80 µm

<sup>4)</sup> Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten und anderen Verunreinigungen sein und gemäß dem Korrosionsschutzanspruch vorbehandelt werden.

<sup>5)</sup> Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen ist eine zusätzliche Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) z.B. mit Hydrapid-1K-AC-Lack 5482, Art.-Nr. 5482.-.9010 erforderlich.

## Verarbeitung

<b>Verarbeitung</b>	Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.
<b>Verträglichkeit</b>	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Verdünnungen und Decklacken.
<b>Substrattemperatur</b>	15–30 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)
<b>Verdünnung</b>	Demi-Wasser 5110 (Leitwert < 50 µS/cm) Unter Rühren homogen verteilen
<b>Luftfeuchtigkeit</b>	< 75 % r. F.

## Auftragsverfahren

<b>Auftragsverfahren</b>	Tauchen
--------------------------	---------

## Trocknung

<b>Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)</b>	Staubtrocken nach 30–45 Minuten, klebfrei und überlackierbar nach 1–2 Stunden. Ausgehärtet nach 7–10 Tagen.
<b>Ofentrocknung</b>	15–20 Minuten Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 30 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 60 °C oder ca. 20 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 80 °C forciert trocknen.  Bei tieferen Temperaturen und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trockenzeiten berücksichtigen.

## Technische Daten des Badansatzes<sup>6)</sup>

Tauchviskosität (sek.) <sup>7)</sup>	35–70
pH-Wert	8,0–9,0
Tauchbeckentemperatur (°C)	18–23
Colösemittelanteil (Gew.-%)	3,5–5,0

<sup>6)</sup> Die Werte beruhen auf aktuellen Labordaten die anlagen- und substratbedingt möglicherweise ans Badprotokoll angepasst werden müssen.

<sup>7)</sup> Gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher bei 20 °C; anlagen- und substratbedingt kann die Tauchviskosität abweichen.

## Gebindegrößen

30 kg, 200 kg, 1.000 kg

## 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.

<b>Mindesthaltbarkeit</b>	Siehe Etikett
---------------------------	---------------

Für eine optimale Tauchbeckenstabilität 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.

## 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 6.

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)

