

## Hydrapid-1K-AC-Tauchgrund 5406

**Besonders schnell trocknende, einkomponentige Tauchgrundierung auf Wasserbasis mit herausragendem Korrosionsschutz**



### Anwendungsbereich

Für alle Anwendungen, bei denen es auf hohen Korrosionsschutz und eine zügige Weiterverarbeitung ankommt. Bestens geeignet für Automobilzubehör, Bauelemente/-profile aus Stahl und Aluminium, Container, Land- und Baumaschinen, Laden- und Messebau, Nutzfahrzeuge, Silos, Stahlbehälter, Stahlhallenbau, Türen und Zargen, Verkaufsautomaten etc.

### Eigenschaften

- rapide Trocknung (Trockengrad 1 gemäß DIN EN ISO 9117-5 nach 30–45 Minuten)
- zügige Überarbeitung und Weiterverarbeitung möglich
- exzellenter Korrosionsschutz (C4 high in Anlehnung an DIN EN ISO 12944 auf entfettetem Stahlblech)
- sehr gute Frühwasserbeständigkeit
- sehr hohe Ergiebigkeit
- exzellente Haftung auf Stahl- und vielen NE-Metallen
- ausgezeichnete mechanische Werte
- wasserverdünnbar
- VOC-konform

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Wässriges Acrylatharz
<b>Farbtöne</b>	Beige, rotbraun, lichtgrau, weiß, schwarz
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Dichte</b>	1,40–1,51 g/cm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> (nach DIN ISO 2811)
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	Ca. 338–370 m <sup>2</sup> /kg <sup>1)</sup> (bei 1 µm Trockenschicht)
<b>VOC-Gehalt</b>	< 60 g/l
<b>Festkörperanteil</b>	64–71 Gew.-% <sup>1)</sup>
<b>Colösemittelanteil</b>	2,5–3,5 Gew.-% <sup>1)</sup>
<b>Lieferkonsistenz bei 20 °C</b>	50–60 sek./DIN 4 mm
<b>pH-Wert</b>	8,0–9,0

<sup>1)</sup> farbttonabhängig

## Werkstoffbeschreibung

<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: ≥ 100 ip direkt: ≥ 100 ip (nach ASTM D 2794-69) <sup>3)</sup>
<b>Salzprühtest</b>	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf auf SA 2 ½-gestrahltm Stahl ≥ 480 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS) <sup>2)</sup>
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf SA 2 ½-gestrahltm Stahl ≥ 240 h (nach DIN EN ISO 6270-2) <sup>4)</sup>
<b>Flammpunkt</b>	Unbrennbar
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

- 2) im Aufbau mit empfohlenen Decklacksystemen laut Beschichtungsvorschlag
- 3) Gardobond OC
- 4) einschichtig

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>5)</sup>	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung <sup>6)</sup>	Schlussanstrich
<b>Stahl</b> vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert	Hydrapid-1K-AC-Tauchgrund 5406 40–50 µm	In der Regel nicht erforderlich.	Hydrapid-1K-AC-Lack 5481, 5482 40–60 µm
<b>NE-Metalle, verzinkter Stahl</b>			
<b>Stahl</b> vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert.	Hydrapid-1K-AC-Tauchgrund 5406 40–50 µm	Hydrapid-1K-AC-Tauchgrund 5406 40–50 µm	Hydrapid-1K-AC-Lack 5481, 5482 40–60 µm
<b>Guss</b>			

<sup>5)</sup> Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein.

<sup>6)</sup> Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen ist eine zusätzliche Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) z. B. mit 5482.-.9010 erforderlich.

## Verarbeitung

Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

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

## Auftragsverfahren

**Auftragsverfahren** Tauchen

## Trocknung

**Lufttrocknung** (bei +20 °C, 65 % r. F.) Staubtrocken nach 30–45 Minuten, klebfrei und überlackierbar nach 1–2 Stunden. Durchgetrocknet nach 7–10 Tagen.

**Ofentrocknung** 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!  
Thermoplastisches Lacksystem: keinen Temperaturen > 100 °C aussetzen.

## Technische Daten des Badansatzes<sup>7)</sup>

<b>Tauchviskosität (sek.)<sup>8)</sup></b>	40–45
<b>pH-Wert</b>	7,90–8,50
<b>Tauchbeckentemperatur (°C)</b>	18–23
<b>Colösemittelanteil (Gew.-%)</b>	2,5–3,5
<b>Leitwert (mS/cm)</b>	4,0–6,5

<sup>7)</sup> Die Werte beruhen auf aktuellen Labordaten die anlagen- und substratbedingt möglicherweise ans Badprotokoll angepasst werden müssen.

<sup>8)</sup> Gemessen im DIN 3 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.

**Mindesthaltbarkeit** Siehe Etikett

**Tauchbeckenstabilität** 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-, Colösemittel- 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 8.

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)

