

## Hydro-Einbrenngrundierung 5610

Einbrenngrundierung auf Wasserbasis mit sehr gutem Korrosionsschutz



### Anwendungsbereich

In Verbindung mit geeigneten Einbrennlacken z. B. Hydro-Einbrennlack 5500, 5501, 5502, 5503 werden hoch witterungsbeständige Lackierungen mit guten Korrosionsschutzeigenschaften erzielt. Besonders geeignet für Beschläge, Gartenmöbel und -geräte, medizintechnische Ausstattung, Laden- und Messebau, Lampen/Leuchten, Maschinen, Radiatoren, Regale, Schaltschränke, Tor- und Zaunanlagen, Türen Zargen sowie Verkaufsautomaten.

### Eigenschaften

- hervorragende Haftungseigenschaften auf Stahlblech
- hohe Füllkraft
- ölbeständig
- zinkphosphathaltig
- mit geeigneten Hydro-Einbrennlacken (z. B. Sorte 5500, 5501, 5502, 5503) ohne Anschleifen überlackierfähig
- geeignet für Tauch- bzw. Spritzapplikation

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Modifizierte Alkyd-/Aminharzkombination, wasserverdünnbar
<b>Farbtöne</b>	Beige, rotbraun, lichtgrau, weiß, schwarz
<b>Glanzgrad</b>	Seidenmatt
<b>Dichte</b>	1,10–1,60 g/cm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> (nach DIN EN ISO 2811)
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	227–307 m <sup>2</sup> /kg <sup>1)</sup> (bei 1 µm Trockenschicht)
<b>Festkörpergehalt</b>	42–61 Gew.-% <sup>1)</sup>
<b>Lieferkonsistenz bei 20 °C</b>	60–70 sek./DIN 4 mm
<b>Salzprühtest</b>	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf entfettetem Stahl <sup>2)</sup> : ≥ 120 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf entfettetem Stahl <sup>2)</sup> : ≥ 240 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Standfestigkeit</b>	150–200 µm (Nassfilm)

<sup>1)</sup> Farbtonabhängig

<sup>2)</sup> Gardobond OC

## Werkstoffbeschreibung

<b>Flammpunkt</b>	Unbrennbar
<b>pH-Wert</b>	8,0–9,0
<b>Gitterschnitt<sup>3)</sup></b>	Gt 0 (nach DIN EN ISO 2409)
<b>Erichsentiefung<sup>3)</sup></b>	> 8mm (nach DIN EN ISO 1520)
<b>Impact Test<sup>3)</sup></b>	revers: ≥ 60 ip direkt: ≥ 60 ip
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt

<sup>3)</sup> 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), eisen- oder zinkphosphatiert	Hydro- Einbrengrundierung 5610 20–40 µm	In der Regel nicht erforderlich	Einbrennlack 5590, 5591, 5592 30–40 µm
		Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen ist eine Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) z. B. mit 5592.- .9010 bzw. mit 5502.-.9010 erforderlich.	Hydro-Einbrennlack 5500, 5501, 5502, 5503 30–40 µm
			Hydro-Einbrenn- Tauchlack 5822 30–40 µm

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

## Verarbeitung

Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

**Verdünnung** Demi-Wasser 5110.  
Unter Rühren homogen verteilen.

**Verarbeitungstemperatur** 15–25 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)

**Luftfeuchtigkeit** < 75 % r. F.

**Verträglichkeit** Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Verdünnungen und Decklacken.

**Auftragsverfahren** Luftspritzen, E-Statik-Spritzen (bei entsprechender Leitwerteeinstellung), Tauchen

## Trocknung

**Ofentrocknung** Ca. 10 Minuten Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 10 Minuten bei einer Objekttemperatur von 140–160 °C einbrennen.

Überarbeitbar nach Ofentrocknung.

Das Substrat muss vor dem Überlackieren auf eine Temperatur von ≤ 30 °C abgekühlt werden.

## Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz <sup>5)</sup>
Luftspritzen	1,2–1,5 mm	3–4 bar	20–30 sek.
E-Statik-Spritzen	anlagenabhängig	anlagenabhängig	20–30 sek.

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

## Gebindegrößen

30 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 ange-trocknete 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 9.

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)

