

2K-PUR-High-Solid-Grund 5703

Festkörperreiche, schnell trocknende Polyurethan-Grundierung mit ausgezeichneten Korrosionsschutz-Eigenschaften



Anwendungsbereich

Im Beschichtungsaufbau (siehe Beschichtungsvorschläge) ergeben sich korrosionsschützende und witterungsbeständige Beschichtungen für eine breite Anwendungspalette, z. B. Bauelemente/Bauprofile (Stahl und Aluminium), Bau- und Landmaschinen, Beschläge, Möbel (innen), Garagentore, Gartenmöbel und -geräte, Laden- und Messebau, Maschinen, Motoren, Antriebe, Nutzfahrzeuge, Radiatoren, Stahlbehälter, Türen, Zargen, Verkaufsautomaten sowie Wohn- und Baucontainer.

Eigenschaften

- schnelle Trocknung
- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- ausgezeichnetes Standvermögen bei guten Verlaufseigenschaften
- gute Füllkraft
- gute Schleifbarkeit
- hohe Ergiebigkeit
- VOC-reduziert
- hohe mechanische Beständigkeit
- überlackierfähig mit Brillux 2K-Lacken und Kunstharzlacken

Werkstoffbeschreibung

| | |
|----------------------------------|---|
| Basis | Kombination aus Hydroxypolymeren und aliphatischem Polyisocyanat |
| Farbtöne | Beige, rotbraun, lichtgrau, weiß und schwarz Der Farbton weiß ist kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich. |
| Glanzgrad | Matt |
| Dichte | 1,61–1,63 g/cm ³ ¹⁾ (nach DIN EN ISO 2811) |
| Festkörperanteil | 74-76 Gew.-% ¹⁾ |
| Theoretische Ergiebigkeit | 320-340 m ² /kg ^{1) 2)} (bei 1 µm Trockenschicht) |

Werkstoffbeschreibung

| | |
|-----------------------------------|--|
| Lieferkonsistenz bei 20 °C | 450–500 mPas 50–60 sek./DIN 6 mm |
| Standfestigkeit | 150–200 µm Trockenfilmdicke in einem Arbeitsgang (20 °C/65 % r. F.) |
| Elektrischer Widerstand | 100–1.000 kΩ ²⁾ (Ransburg-Sonde) |
| Salzsprühtest | Korrosion am Ritz ≤ 1,5 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) ≥ 480 h auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl (nach DIN EN ISO 9227-NSS) ³⁾ |
| Schwitzwassertest | Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) ≥ 480 h auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl (nach DIN EN ISO 6270-2) ³⁾ |
| Flammpunkt | > 23 °C |
| Kennzeichnung | Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt. |

- 1) farbtonabhängig
2) in Mischung
3) im Aufbau mit empfohlenen Decklacksystemen laut Beschichtungsvorschlag

Beschichtungsvorschlag

| Untergründe ⁴⁾ | Grundbeschichtung | Zwischenbeschichtung | Schlussbeschichtung |
|---|---|--|--|
| Stahl vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert. Guss verzinkter Stahl Aluminium Buntmetalle u. a. | 2K-PUR-High-Solid-Grund 5703 40–80 µm | Falls erforderlich (Schichtstärkenvorgabe) kann mit der vorgenannten Grundierung eine zweite Schicht (40–80 µm) aufgebracht werden. | 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730, 5731, 5732, 5733, 5736, 5737 40–80 µm |
| | | | 2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742, 5743, 5744, 5746, 5747, 5748, 5749 40–80 µm |
| | | | Hydro-2K-PUR-Lack 5860, 5861, 5862, 5863 40–60 µm |
| | | | Kunstharzlack 5460, 5461, 5462 30–50 µm |

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

Beschichtungsvorschlag in Anlehnung an DIN EN ISO 12944

(geprüft auf niedrig legiertem Stahl, Oberflächenvorbereitungsgrad: SA 2,5; Rautiefe: mittel bis hoch (25–60 µm))

| Korrosivitätskategorie | C2 | | | C3 | | | C4 | | | C5 | | |
|--|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | low | med. | high |
| Schutzdauer in Jahren | 2–5 | 5–15 | > 15 | 2–5 | 5–15 | > 15 | 2–5 | 5–15 | > 15 | 2–5 | 5–15 | > 15 |
| Konstantklima-Test (h) | 48 | 48 | 120 | 48 | 120 | 240 | 120 | 240 | 480 | 240 | 480 | 720 |
| Salzsprühtest (h) | - | - | - | 120 | 240 | 480 | 240 | 480 | 720 | 480 | 720 | 1440 |
| 2K-PUR-High-Solid-Grund 5703 (80 µm) + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–5733 (80 µm) ⁵⁾ | C2 L | C2 M | C2 H | C3 L | C3 M | C3 H | C4 L | C4 M | C4 H | C5 L | | |

⁵⁾ Alternativ können mit gleichem Ergebnis anstatt der 2K-PUR-High-Solid-Lacke 5730–5733 auch die 2K-PUR-AC-Lacke 5740–5743 eingesetzt werden.

Härter

PUR-Härter 5770.-.0010 (standardhärtend)

PUR-Härter 5770.-.0011 (standardhärtend)

Basis Aliphatisches Polyisocyanat

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

Mischungsverhältnis 8 : 1 Gew.-% (5,3 : 1 Vol.-%)

Anmischen Als 2K-System werden Stammlack und Härter getrennt geliefert und erst kurz vor der Verarbeitung im angegebenen Mischungsverhältnis homogen vermischt.

Verarbeitung

Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

Verdünnung PUR-Verdünnung 5103 (schnellflüchtig)
Unter Rühren homogen verteilen.

Beschleuniger 2K-PUR-Grund-Beschleuniger 5136.-.0020 mit schnellflüchtiger Verdünnungseinstellung und trocknungsbeschleunigender Wirkung vornehmlich für die Sorten 2K-PUR-High-Solid-Grund 5703 und 2K-PUR-AC-Grundierung 5705 geeignet. Bei Einsatz des 2K-PUR-Grund-Beschleunigers verkürzt sich die Topfzeit der o. g. Lacksysteme (siehe Tabelle).

Empfohlene Zugabemenge: 5 %

| | | | |
|-------------|-------|-------|-----------|
| Zugabemenge | 5 % | 7 % | 10 % |
| Topfzeit | 1,5 h | 1,0 h | < 45 min. |

Unter Rühren homogen verteilen.

Topfzeit 2–3 h (bei 20 °C)

Verarbeitungstemperatur > 5 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)

Luftfeuchtigkeit < 80 % r. F.

Verarbeitung

| | |
|--------------------------|--|
| Auftragsverfahren | Airless-Spritzen, Air-Mix-Spritzen, Luftspritzen, E-Statik-Spritzen. |
| Verträglichkeit | Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Grundierungen. |

Trocknung

| | | |
|---|--|--------------------|
| Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.) | staubtrocken (TG 1) | nach 20–30 Minuten |
| | überlackierbar | nach 30–60 Minuten |
| | klebefrei (TG 3) | nach 2–3 Stunden |
| | griffest (TG 4) | nach 5–6 Stunden |
| | ausgehärtet | nach 6–8 Tage |
| Ofentrocknung | 20–30 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 30 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 60 °C forciert trocknen. | |
| Die Trocknung bzw. Vernetzung des aufgetragenen Lackfilms ist erst ab + 5 °C aufwärts möglich. Mit steigender Temperatur verkürzt sich die Trockenzeit. | | |

Spritzdaten

| Verfahren | Düsenbohrung | Druck | Verarbeitungskonsistenz |
|-------------------|--------------|--|--------------------------|
| Airless-Spritzen | 0,23–0,33 mm | 120–180 bar (Material) | 40–60 sek. ⁶⁾ |
| Air-Mix-Spritzen | 0,23–0,33 mm | 120–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft) | 40–60 sek. ⁶⁾ |
| Luftspritzen | 1,5–1,7 mm | 4–5 bar | 30–40 sek. ⁷⁾ |
| E-Statik-Spritzen | 0,23–0,33 mm | 120–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft) ca. 60 kV (elektrische Spannung) | 30–40 sek. ⁷⁾ |

⁶⁾ gemessen im DIN 6 mm Auslaufbecher (in Mischung)

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

Gebindegrößen

30 kg

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

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 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
www.brillux-industrielack.de

