

2K-EP-Haftgrund 5706



Festkörperreiche Epoxidharz-Korrosionsschutz-Grundierung als Haftvermittler auf schwierigen Untergründen



Anwendungsbereich

Bestens geeignet für Apparate, Bauelemente/Bauprofile (Stahl und Aluminium), Bau- und Landmaschinen, Beschläge, Möbel (innen), Garagentore, Gartenmöbel und -geräte, Haushaltsgeräte, medizintechnische Ausstattungen, Maschinen, Motoren, Antriebe, Nutzfahrzeuge, Radiatoren, Regale Schaltschränke, Silos, Stahlbehälter, Tor- und Zaunanlagen, Türen, Zargen, Verkaufsautomaten sowie Wohn- und Baucontainer.

Eigenschaften

- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- sehr gute Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- exzellente Haftung auch auf schwierigen Untergründen; auch auf Beton, Putz und vielen Kunststoffen (vorab prüfen)
- höchstes Standvermögen (bis 350 µm Nassfilm) bei guten Verlaufseigenschaften
- hohe Ergiebigkeit
- VOC-reduziert
- hohe mechanische Beständigkeit
- nach vollständiger Aushärtung (Vernetzung) ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich
- überlackierfähig mit Brillux 2K- und Kunstharzlacken

Werkstoffbeschreibung

| | |
|------------------------------|--|
| Basis | Modifiziertes, kalthärtendes Epoxidharz |
| Farbtöne | Beige, rotbraun, lichtgrau, weiß, schwarz. Die Farbtöne „lichtgrau, weiß und schwarz“ sind kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich. |
| Glanzgrad | Matt |
| Freigaben/Zulassungen | Prüfung und Freigabe über die lebensmittelrechtliche Unbedenklichkeit, ISEGA-Forschungs- und Untersuchungs-Gesellschaft mbH, Aschaffenburg, Prüfnummer 58979 U 23. |

Werkstoffbeschreibung

| | |
|-----------------------------------|--|
| Dichte | 1,55–1,65 g/cm ³ ¹⁾ (nach DIN ISO 2811) |
| Theoretische Ergiebigkeit | Ca. 340–380 m ² /kg ^{1) 2)} (bei 1 µm Trockenschicht) |
| VOC-Gehalt | 440–460 g/l ²⁾ |
| Festkörperanteil | 70–75 Gew.-% ¹⁾ |
| Lieferkonsistenz bei 20 °C | 95–105 sek./DIN 4 mm (300–350 mPas) |
| Standfestigkeit | Ca. 350 µm (Nassfilm) ²⁾ |
| Salzprühtest | Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl ≥ 480 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS) ³⁾ |
| Schwitzwassertest | Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl ≥ 480 h (nach DIN EN ISO 6270-2) ³⁾ |
| Flammpunkt | > 23 °C |
| Kennzeichnung | Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt. |

¹⁾ farhtonabhängig

²⁾ in Mischung

³⁾ im Aufbau mit empfohlenen Decklacksystemen laut Beschichtungsvorschlag

Beschichtungsvorschlag

| Untergründe ⁴⁾ | Grundbeschichtung | Zwischenbeschichtung ^{5) 6)} | Schlussbeschichtung ⁵⁾ | |
|---|----------------------------------|---|--|---|
| Stahl, vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert. | 2K-EP-Haftgrund 5706 40–80 µm | Falls erforderlich (Schicht- dickenvorgabe), kann mit der vorgenannten Grundierung eine zweite Schicht aufgebracht werden. | 2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742, 5743, 5744, 5746, 5747, 5748, 5749 40–80 µm | |
| Guss | | | | |
| Verzinkter Stahl | | | | |
| Aluminium | | | 2K-PUR-High-Solid- Lack 5730, 5731, 5732, 5733, 5736, 5737 40–80 µm | |
| Eloxal | | | | |
| Buntmetalle | | | | Hydro-2K-PUR-Lack 5860, 5861, 5862, 5863 40–60 µm |
| Beton | | | | |
| Putz | | | | 2K-EP-Dickschichtlack 5767 40–80 µm |
| Viele Kunststoffe | | | | |

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

⁵⁾ Die Überbeschichtung muss innerhalb von 72 h erfolgen, damit eine ausreichende Zwischenhaftung erzielt wird. Nach dieser Zeit ist ein Anschleifen erforderlich.

⁶⁾ Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen ist eine zusätzliche Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) z. B. mit 5742.-.9010 erforderlich.

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 | C3 | | | C4 | | | C5 | | |
|---|------|------|------|------|------|------|----------|----------|----------|
| | low | med. | high | low | med. | high | low | med. | high |
| Schutzdauer in Jahren | 2–5 | 5–15 | > 15 | 2–5 | 5–15 | > 15 | 2–5 | 5–15 | > 15 |
| Konstantklima-Test (h) | 48 | 120 | 240 | 120 | 240 | 480 | 240 | 480 | 720 |
| Salzsprühtest (h) | 120 | 240 | 480 | 240 | 480 | 720 | 480 | 720 | 1440 |
| 2K-EP-Haftgrund 5706 (60 µm) ⁸⁾ + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–5733 (60 µm) ⁷⁾ | C3 L | C3 M | C3 H | C4 L | C4 M | | | | |
| 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ⁸⁾ + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–5733 (80 µm) ⁷⁾ | C3 L | C3 M | C3 H | C4 L | C4 M | C4 H | C5-I L | | |
| 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ⁸⁾ + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ⁸⁾ + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–5733 (80 µm) ⁷⁾ | C3 L | C3 M | C3 H | C4 L | C4 M | C4 H | C5-I L | C5-I M | |
| 2K-EP-Zinkstaubfarbe 5707 (80 µm) ⁸⁾ + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ⁸⁾ + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ⁸⁾ + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–5733 (80 µm) ⁷⁾ | C3 L | C3 M | C3 H | C4 L | C4 M | C4 H | C5-I/M L | C5-I/M M | C5-I/M H |

⁷⁾ Alternativ können mit gleichem Ergebnis anstatt der 2K-PUR-High-Solid-Lacke 5730–5733 auch die 2K-PUR-AC-Lacke 5740–5743 eingesetzt werden.

⁸⁾ Die Überbeschichtung muss innerhalb von 72 h erfolgen, damit eine ausreichende Zwischenhaftung erzielt wird. Nach dieser Zeit ist ein Anschleifen erforderlich.

Härter

bei Verarbeitungstemperaturen > 15 °C:
EP-Härter 5797.-.0200 (standard härtend)

bei Verarbeitungstemperaturen > 5–15 °C:
EP-Härter 5797.-.0300 (schnell härtend)

Basis Polyaminoamid

Lagerfähigkeit
EP-Härter 5797.-.0200 9 Monate nach Wareneingang.

Lagerfähigkeit
EP-Härter 5797.-.0300 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 5797.-.0200 bzw. 5797.-.0300:
6 : 1 Gew.-% (3,5 : 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. |
| Verträglichkeit | Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Decklacken. |
| Verarbeitungstemperatur | > 15 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt). Bei Temperaturen > 5–15 °C EP-Härter 5797.-.0300 verwenden. |
| Verdünnung | EP-Verdünnung 5106. Unter Rühren homogen verteilen. |
| Luftfeuchtigkeit | < 80 % r. F. |
| Topfzeit | in Mischung mit 5797.-.0200: 6–8 h (bei 20 °C) in Mischung mit 5797.-.0300: 5–6 h (bei 20 °C) |

Auftragsverfahren

| | |
|--------------------------|---|
| Auftragsverfahren | Airless-Spritzen, Air-Mix-Spritzen, Luftspritzen, E-Statik-Spritzen (Handapplikation, Hochrotationsglocke/-scheibe), Rollen und Streichen |
|--------------------------|---|

Trocknung

| | |
|--|--|
| Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.) | Staubtrocken nach ca. 1 Stunde, klebfrei nach 3–4 Stunden, überarbeitbar nach ca. 2 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden. Ausgehärtet nach 8–10 Tagen. |
| Ofentrocknung | 30 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 60 Minuten bei einer maximalen Objekttemperatur von 60 °C trocknen. |

Die Trocknung bzw. Vernetzung des aufgetragenen Lackfilms ist erst ab + 15 °C aufwärts möglich. Mit steigender Temperatur verkürzt sich die Trockenzeit.

Spritzdaten

| Verfahren | Düsenbohrung | Druck | Verarbeitungskonsistenz ⁹⁾ |
|--|--------------|---|---------------------------------------|
| Airless-Spritzen | 0,28–0,33 mm | 120–180 bar (Material) | 100–130 sek. |
| Air-Mix-Spritzen | 0,28–0,33 mm | 120–150 bar (Material) 1–4 bar (Luft) | 50–80 sek. |
| Luftspritzen | 1,5–1,7 mm | 4–5 bar | 30–40 sek. |
| E-Statik-Spritzen (Handapplikation) | 0,28–0,33 mm | 120–150 bar (Material) 1–4 bar (Luft) 60–80 kV elektrische Spannung | 50–80 sek. |

| Verfahren | Geschwindigkeit | Hochspannung | Verarbeitungskonsistenz ⁹⁾ |
|---|------------------|--------------|---------------------------------------|
| E-Statik (Hochrotationsglocke/-scheibe) | 25–30 Tsd. U/min | 70–80 kV | 30–40 sek. |

⁹⁾ gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher (in Mischung)

Gebindegrößen

10 kg, 30 kg, 200 kg

Im Schnell-Lieferservice ist der Farbton „lichtgrau“ in 10 kg und 30 kg, der Farbton weiß im 10 kg und der Farbton „schwarz“ in 30 kg erhältlich. 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 ange-trocknete Haut sind im Lack unlöslich und nur durch Sieben zu entfernen.

Mindesthaltbarkeit Siehe Etikett

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, Version 20.

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

