

2K-EP-Zinkstaubfarbe 5707

Hochwertige, zinkhaltige 2K-Grundierung für schweren Korrosionsschutz auf gestrahlten Stahluntergründen



Anwendungsbereich

In allen Bereichen, wo höchste Anforderungen an den Korrosionsschutz gestellt werden. Bestens geeignet für Apparate, Bauelemente/Bauprofile (Stahl), Silos, Stahlbehälter, Stahlflaschen sowie Tor- und Zaunanlagen.

Eigenschaften

- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- exzellente Haftung auf SA 2 ½ gestrahlten Stahluntergründen
- nur auf metallisch reinen Untergründen einsetzbar
- hohe Standfestigkeit bei guten Verlaufseigenschaften
- sehr gute Lösemittelbeständigkeit
- hohe mechanische Beständigkeit
- überlackierfähig mit Brillux 2K-PUR- und 2K-EP-Lacken

Werkstoffbeschreibung

Basis	Nicht modifiziertes, kalthärtendes Epoxidharz
Farbtöne	Grau
Glanzgrad	Matt
Dichte	2,65–2,75 g/cm ³ (nach DIN EN ISO 2811)
Theoretische Ergiebigkeit	220–240 m ² /kg ¹⁾ (bei 1 µm Trockenschicht)
Festkörperanteil	80–85 Gew.-%
Lieferkonsistenz bei 20 °C	200–250 mPas (thixotrop)
Standfestigkeit	Ca. 300 µm (Nassfilm)
Salzsprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) ²⁾ auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl ≥ 480 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS) ²⁾
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) ²⁾ auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl ≥ 480 h (nach DIN EN ISO 6270-2) ²⁾

Werkstoffbeschreibung

Flammpunkt > 23 °C

Kennzeichnung Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ in Mischung

²⁾ im Aufbau mit empfohlenen Decklacksystemen laut Beschichtungsvorschlag

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung ⁴⁾	Zwischenbeschichtung ⁴⁾	Schlussbeschichtung
Stahl gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4),	2K-EP-Zinkstaubfarbe 5707 80 µm	Entsprechend dem Beschichtungsvorschlag in Anlehnung an DIN EN ISO 12944	2K-PUR-High-Solid-Lack 5730, 5731, 5732, 5733, 80 µm
			2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742, 5743, 80 µm

Beschichtungsvorschlag in Anlehnung an DIN EN ISO 12944

(geprüft auf niedrig legiertem Stahl, Oberflächenvorbereitungsgrad: SA 2,5; Rautiefe: mittel bis hoch (25–60 µm)³⁾)

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-Zinkstaubfarbe 5707 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–5733 (80 µm) ⁵⁾	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I L	C5-I M	C5-I H
2K-EP-Zinkstaubfarbe 5707 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-EP-Eisenglimmerlack 5766 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–5733 (80 µm) ⁵⁾	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I L	C5-I M	C5-I H
2K-EP-Zinkstaubfarbe 5707 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-EP-Eisenglimmerlack 5766 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-EP-Dickschichtlack 5767 (80 µm)	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I L	C5-I M	C5-I H
2K-EP-Zinkstaubfarbe 5707 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–5733 (80 µm) ⁵⁾	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I/M L	C5-I/M M	C5-I/M H
2K-EP-Zinkstaubfarbe 5707 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-EP-Eisenglimmerlack 5766 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-EP-Eisenglimmerlack 5766 (80 µm) ⁴⁾ + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–5733 (80 µm) ⁵⁾	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I/M L	C5-I/M M	C5-I/M H

³⁾ Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein.

⁴⁾ Die Überbeschichtung muss innerhalb von 72 h erfolgen, damit eine ausreichende Zwischenhaftung erzielt wird. Nach dieser Zeit ist ein Anschleifen erforderlich.

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

	EP-Härter 5773.-.0100 (standard härtend) Basis (Härter): Polyaminoamid
Lagerfähigkeit Härter	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	12 : 1 Gew.-% (4,3 : 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.
Verträglichkeit	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Decklacken.
Verarbeitungstemperatur	> 10 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)
Verdünnung	EP-Verdünnung 5106. Unter Rühren homogen verteilen.

Verarbeitung

Luftfeuchtigkeit	< 70 % r. F.
Topfzeit	6–8 h (bei 20 °C)

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Airless-Spritzen, Air-Mix-Spritzen, Luftspritzen, bedingt Rollen und Streichen.
--------------------------	---

Trocknung

Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)	Staubtrocken nach ca. 40 Minuten, klebfrei nach 2–3 Stunden, durchgetrocknet und überarbeitbar 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 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 ⁶⁾
Airless-Spritzen	0,28–0,383 mm	120–180 bar (Material)	40–50 sek.
Air-Mix-Spritzen	0,28–0,38 mm	120–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	40–50 sek.
Luftspritzen	1,5–1,7 mm	4–5 bar (Luft)	20–30 sek.

⁶⁾ gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher (in Mischung)

Gebindegrößen

18 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-/Aus-trocknung schützen. Getrocknete Lackrückstände und angetrocknete 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 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

