

## 2K-EP-Grundierung 5709.-.3100

Universelle Korrosionsschutzgrundierung auf Zweikomponenten-Epoxidharz-Basis für metallische Untergründe



### Anwendungsbereich

In allen Bereichen, wo höchste Anforderungen an Korrosionsschutz und/oder Chemikalienbeständigkeit bei ausgezeichneten mechanischen Werten gestellt werden, z. B. Heizöl- und Kesseltanks, Güter- und Kesselwagen, Land- und Baumaschinen, Maschinen- und Gerätebau, LKW- und Autozubehör, Wohn- und Baucontainer, Tor- und Zaunanlagen, Türen, Zargen, Fenster, Beschläge, Bauelemente, Fassaden, Profile, Stahlkonstruktionen, Paletten, Silos etc.

### Eigenschaften

- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- sehr gute Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- exzellente Haftung auch auf schwierigen Untergründen
- hohe Standfestigkeit bei guten Verlaufseigenschaften
- abriebfest mit hoher mechanischer Beständigkeit
- überlackierfähig mit handelsüblichen Kunstharz- und 2K-PUR-, und 2K-EP-Systemen
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Epoxidharz-Kombination
<b>Farbtöne</b>	Beigerot
<b>Glanzgrad</b>	Matt
<b>Dichte</b>	1,47-1,57 g/cm <sup>3</sup> (nach DIN EN ISO 2811)
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	250 m <sup>2</sup> /kg (bei 1 µm Trockenschicht) <sup>1)</sup>
<b>Festkörperanteil</b>	66–70 Gew.-%
<b>Lieferkonsistenz bei 20 °C</b>	250-350 mPas
<b>Standfestigkeit</b>	Ca. 200 µm (Nassfilm)
<b>Flammpunkt</b>	> 23 °C
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

<sup>1)</sup> In Mischung

## Werkstoffbeschreibung

### Freigaben/Zulassungen

Prüfung und Freigabe nach TL 918300, Blatt 3 der Deutschen Bahn.  
Konformitätsprüfung durch IFO, Schwäbisch Gmünd, Prüfprotokoll  
29672 Rev.01.

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>2)</sup>	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung <sup>3)</sup>	Schlussbeschichtung <sup>3)</sup>
<b>Stahl</b> vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert	2K-EP-Grundierung 5709.-.3100 40–60 µm	Falls erforderlich (Schicht- stärkenvorgabe) kann mit der vorgenannten Grundie- rung eine zweite Schicht aufgebracht werden.	Kunsthharzlack 5460, 5461, 5462 30–50 µm
			2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742, 5743 40–80 µm
			2K-PUR-High-Solid-Lack 5730, 5731, 5732, 5733 40-80µm
<b>Guss</b>			
<b>verzinkter Stahl</b>			
<b>Aluminium</b>			
<b>Eloxal</b>			
<b>Buntmetalle</b>			

<sup>2)</sup> Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein.

<sup>3)</sup> Die Überbeschichtung muss innerhalb von 48 h erfolgen, damit eine ausreichende Zwischenhaftung erzielt wird. Nach dieser Zeit ist ein Anschleifen erforderlich.

## Härter

EP-Härter 5786.-.0200 (standard härtend)

**Basis** Polyaminoamid-Addukt

**Lagerfähigkeit** 12 Monate nach Wareneingang.  
In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

**Mindesthaltbarkeit** Siehe Etikett

**Mischungsverhältnis** 5 : 1 Gew.-% (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.
<b>Verdünnung</b>	EP-Verdünnung 5106. Unter Rühren homogen verteilen.
<b>Topfzeit</b>	Ca. 8 h (bei 20 °C)
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	≥ 5 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)
<b>Luftfeuchtigkeit</b>	< 80 % r. F.
<b>Verträglichkeit</b>	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Decklacken.
<b>Auftragsverfahren</b>	Air-Mix-Spritzen, Luftspritzen, Rollen, Streichen.

## Trocknung

<b>Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)</b>	Staubtrocken nach 1–2 Stunden, klebfrei und überarbeitbar nach ca. 4–5 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden. Ausgehärtet nach 8–10 Tagen.
<b>Ofentrocknung</b>	Ca. 20 Minuten Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 60 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 80 °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 <sup>4)</sup>
Air-Mix-Spritzen	0,23–0,33 mm	120–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	40–50 sek.
Luftspritzen	1,3–1,7 mm	4–5 bar	20–30 sek.

<sup>4)</sup> 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 ange-trocknete 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](http://www.brillux-industrielack.de), Version 12.

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)