

2K-PUR-AC-Protect 5716

**Stumpfmatter 2K-Polyurethan-Klarlack mit
ausgezeichneter Kratz- und Witterungsbeständigkeit**



Anwendungsbereich

Witterungsbeständiger zweikomponentiger Polyurethan-Klarlack für Oberflächen mit extremer mechanischer Beanspruchung hinsichtlich Kratzbeständigkeit. Bestens geeignet für Automobilinterieur, Haushaltsgeräte, Briefkästen und Fassadenelemente, Landmaschinen, Beschläge, Möbel (innen), Garagentore, Gartenmöbel und -geräte, Haushaltsgeräte, medizintechnische Ausstattungen, Laden- und Messebau, Lampen/Leuchten, Maschinen, Nutzfahrzeuge, Türen, Zargen, Verkaufsautomaten.

Eigenschaften

- ausgezeichnete Kratzbeständigkeit
- ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100 °C ¹⁾
- schnelle Trocknung
- universell einsetzbar auf vielen Nass- und Pulverlackbeschichtungen²⁾
- hohe Standfestigkeit
- problemlose Air-Mix- und Airless-Verarbeitbarkeit
- nach vollständiger Aushärtung bzw. Vernetzung ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

Basis	Kombination aus Hydroxyacrylat und aliphatischem Polyisocyanat
Farbtöne	Farblos
Glanzgrad	Stumpfmatt, 8–12 GU/85° (nach DIN EN ISO 2813)
Dichte	1,08–1,10 g/cm ³ (nach DIN EN ISO 2811)
Theoretische Ergiebigkeit	390–410 m ² /kg ³⁾ (bei 1 µm Trockenschicht)
Festkörperanteil	48–52 Gew.-%

¹⁾ im Aufbau gemäß Beschichtungsvorschlag

²⁾ Vorabprüfung notwendig

³⁾ in Mischung

Werkstoffbeschreibung

Lieferkonsistenz bei 20 °C	90–120 sek./DIN 4 mm
Standfestigkeit	150–250 µm (Nassfilm)
Schnellbewitterung QUV-B/SE	Nach 600 h Restglanz ≥ 95 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3) ⁴⁾
Schnellbewitterung Xenon	Nach 2.000 h Restglanz ≥ 95 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-2)
Flammpunkt	> 23 °C
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

⁴⁾ Bei Überlackierung von hellen Farbtönen können bei starker UV-Belastung Vergilbungserscheinungen auftreten.

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ⁵⁾	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Stahl vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert.	2K-PUR-AC-Grundierung 5705 40–60 µm	2K-PUR-High-Solid-Lack 5730, 5731, 5732, 5733 40–80 µm	2K-PUR-AC-Protect 5716 30–40 µm
	2K-PUR-High-Solid-Grund 5703 40–80 µm	2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742, 5743 40–80 µm	
Guss			
verzinkter Stahl	2K-EP-Haftgrund 5706 40–80 µm	Hydro-2K-PUR-Lack 5860, 5861, 5862, 5863 40–60 µm	
Aluminium			
Buntmetalle u. a.	Universal-Polyesterpulver 5910 60–100 µm	entfällt	

⁵⁾ Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein.

Härter

PUR-Härter 5770.-.0010
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 5 : 1 Gew.-% (4 : 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 5102 Unter Rühren homogen verteilen.
Topfzeit	3–3,5 h (bei 20 °C)
Verarbeitungstemperatur	> 5 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)
Luftfeuchtigkeit	< 80 % r. F.
Auftragsverfahren	Luftspritzen, Air-Mix-Spritzen, Airless-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 nach ca. 30 Minuten, klebfrei und überarbeitbar nach ca. 2 Stunden, durchgetrocknet nach 16–24 Stunden. Ausgehärtet nach 7 Tagen.
Ofentrocknung	Ca. 30 min. Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 30 min. 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 ⁶⁾
Luftspritzen	1,3–1,5 mm	3–4 bar	20–30 sek.
Air-Mix-Spritzen	0,23–0,33 mm	100–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	35–45 sek.

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

Gebindegrößen

25 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 6

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

