

Hydro-2K-EP-Flexgrund 5719



Schnell trocknende 2K-Epoxi-Grundierung auf Wasserbasis für höchste Korrosionsschutzanforderungen im Metallbau



Anwendungsbereich

In allen Bereichen der Metallbeschichtung, wo höchste Anforderungen an den Korrosionsschutz bei ausgezeichneten mechanischen Werten gestellt werden. Bestens geeignet für Maschinen, Motoren, Antriebe, Nutzfahrzeuge, Gehäuse, Radiatoren, Bau- und Landmaschinen.

Eigenschaften

- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- hohe Füllkraft
- gute Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- hohe mechanische Beständigkeit
- schnelle Trocknung
- VOC-arm
- Überlackierbar mit Hydrolacken sowie konventionellen 2K-Lacken

Freigaben/Zulassungen

ISEGA	Prüfung und Freigabe über die lebensmittelrechtliche Unbedenklichkeit, einschichtig sowie im Aufbau mit Hydro-2K-PUR-Lack 5860/5861, ISEGA-Forschungs- und Untersuchungs-Gesellschaft mbH, Aschaffenburg, Prüfnummer 57056 U 22
Deutsche Bahn	Beschichtungssystem nach TL 918300, Anhang B, Blatt 2, der Deutschen Bahn

Werkstoffbeschreibung

Basis	Wässriges Epoxidharz
Farbtöne	Lichtgrau, hellelfenbein Der Farbton „Lichtgrau“ ist kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich.
Glanzgrad	Matt

Werkstoffbeschreibung

Dichte	1,52–1,70 g/cm ³ ¹⁾ (nach DIN EN ISO 2811)
Theoretische Ergiebigkeit	290–340 m ² /kg ^{1) 2)} (bei 1 µm Trockenschicht)
VOC-Gehalt	54–64 g/l ²⁾
Festkörperanteil	66–72 Gew.-% ¹⁾
Lieferkonsistenz bei 20 °C	600-750 mPas
pH-Wert	6,0–7,5
Standfestigkeit	150–200 µm (Nassfilm)
Zyklischer Korrosionsschutztest	4 Zyklen (4 Wochen) nach DIN EN ISO 11997-1
Ericksentiefung	≥ 4 mm (nach DIN EN ISO 1520)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ farhtonabhängig

²⁾ in Mischung

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ⁴⁾	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung ⁵⁾
Stahl vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert	Hydro-2K-EP-Flexgrund 5719 40 – 80µm (80µm entspricht TL 918300, Blatt 2 der DB)	Falls erforderlich (Schichtdickenvorgabe), kann mit der vorgenannten Grundierung eine zweite Schicht aufgebracht werden.	Hydro-2K-EP-Flexlack 5728 140µm (entspricht TL 918300, Blatt 42 der DB)
			Hydro-2K-PUR-Lack 5860, 5861, 5862, 5863 40–60 µm
Aluminium vorzugsweise gestrahlt (Rauheit Rz 5-8µm nach DIN EN ISO 4287)			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

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

⁵⁾ Die Überbeschichtung muss innerhalb von 48 h erfolgen, damit eine ausreichende Zwischenhaftung erzielt wird. Nach dieser Zeit ist ein Anschleifen erforderlich.

Härter

	EP-Härter 5777.-.0100 (standard härtend) Basis (Härter): Modifiziertes Polyamin
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

Verarbeitung

	Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.
Mischungsverhältnis	9 : 1 Gew.-% (6 : 1 Vol.-%)
Anmischen	Als 2K-System werden Stammlack und Härter getrennt geliefert und erst kurz vor der Verarbeitung im angegebenen Mischungsverhältnis homogen vermischt. Es ist darauf zu achten, dass bei der Verarbeitung von Hand Stammlack und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis homogen unter Einwirken ausreichender Scherkräfte (Schnellrührer) vermischt werden und anschließend das Material auf Verarbeitungsviskosität einzustellen ist. Es empfiehlt sich, vor der Verarbeitung das Lackmaterial 15 Minuten entgasen zu lassen. Arbeitsgeräte sind ausschließlich mit Wasser zu reinigen, mit Lösemitteln kann Koagulation auftreten. Angetrocknetes Lackmaterial kann mit Lösemitteln entfernt werden.
Verträglichkeit	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Decklacken.
Verarbeitungstemperatur	> 15 °C (Objekttemperatur)
Verdünnung	Demi-Wasser 5110. Unter Rühren homogen verteilen.
Luftfeuchtigkeit	< 80 % r. F.
Topfzeit	Max. 3h (bei 20 °C)

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Air-Mix-Spritzen, Airless-Spritzen, Luftspritzen
--------------------------	--

Trocknung

Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)	Staubtrocken nach ca. 60 Minuten, klebfrei nach 2 Stunden, durchgetrocknet und überarbeitbar nach ca. 5 Stunden. Ausgehärtet nach 8–10 Tagen.
Ofentrocknung	30 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 30–60 Minuten bei einer maximalen Objekttemperatur von 60 °C forciert trocknen.

Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz ⁶⁾
Airless/Air-Mix-Spritzen	0,23–0,33 mm	80–120 bar (Material) 1–4 bar (Luft)	40-80 sek.
Luftspritzen	1,2–1,7 mm	4-5 bar	20-30 sek.

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

Gebindegrößen

9kg, 27kg.
Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerfähigkeit

6 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 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

