Technisches Merkblatt

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 62896 U 24

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/cm³ [1] (nach DIN EN ISO 2811)
Theoretische Ergiebigkeit	290–340 m²/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
Erichsentiefung	≥ 4 mm (nach DIN EN ISO 1520)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

[1] farbtonabhängig
[2] in Mischung

Beschichtungsvorschlag

<table>
<tr><th>Untergründe[4]</th><th>Grundbeschichtung</th><th>Zwischenbeschichtung</th><th>Schlussbeschichtung[5]</th></tr>
<tr><td rowspan="2">Stahl
vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert</td><td rowspan="3">Hydro-2K-EP-Flexgrund 5719
40 – 80µm
(80µm entspricht TL 918300, Blatt 2 der DB)</td><td rowspan="3">Falls erforderlich (Schichtdickenvorgabe), kann mit der vorgenannten Grundierung eine zweite Schicht aufgebracht werden.</td><td>Hydro-2K-EP-Flexlack 5728
140µm (entspricht TL 918300, Blatt 42 der DB)</td></tr>
<tr><td>Hydro-2K-PUR-Lack 5860, 5861, 5862, 5863
40–60 µm</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Aluminium
vorzugsweise gestrahlt (Rauheit Rz 5-8µm nach DIN EN ISO 4287)</td><td>2K-PUR-High-Solid-Lack 5730, 5731, 5732, 5733, 5736, 5737
40–80 µm</td></tr>
<tr><td>2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742, 5743, 5744, 5746, 5747, 5748, 5749
40–80 µm</td></tr>
</table>

[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.

Brillux Industrielack

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 Ablüftzeit 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 Sonnen-einstrahlung 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

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 7

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