

2K-EP-Einschichtlack 5754



Einschicht-Korrosionsschutzbeschichtung auf Epoxidharz-Basis, speziell für die Beschichtung von Automobilzubehör-Teilen im Chassis-Bereich

Anwendungsbereich

Einschicht-Korrosionsschutz-Beschichtung, bestens geeignet für den Automobilzubehör-Bereich (Chassis) für die Beschichtung von Stoßdämpfern, Pralldämpfern, Lenkern, Achsen und Spurstangen.

Eigenschaften

- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- exzellente Haftung auch auf schwierigen Untergründen
- sehr gute Lösemittelbeständigkeit
- hohe mechanische Beständigkeit

Werkstoffbeschreibung

Basis	Epoxidharzkombination, zinkchromatfrei
Farbton	Schwarz
Glanzgrad	Seidenglänzend, 40–60 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813) nach Ofentrocknung.
Dichte	1,15–1,25 g/cm ³ (nach DIN EN ISO 2811)
Theoretische Ergiebigkeit	240–270 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht) ¹⁾
Festkörperanteil	50–60 Gew.-%
Lieferkonsistenz bei 20 °C	25–30 sek./DIN 4 mm
Standfestigkeit	Ca. 150 µm (Nassfilm)
Flammpunkt	> 23 °C
Elektrischer Widerstand	250–350 kΩ ¹⁾ (Ransburg-Sonde)
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ In Mischung

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ²⁾	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung ³⁾
Stahl vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert. Guss verzinkter Stahl Aluminium Eloxal Buntmetalle	Entfällt	Entfällt	2K-EP-Einschichtlack 5754 30–50 µm

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

³⁾ Für die vorgenannten Anwendungsbereiche in der Regel einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund.

Härter

Härter	EP-Härter 5786.-.0300 (standard härtend)
Basis	Modifiziertes Epoxidamin-Addukt.
Lagerfähigkeit	3 Monate nach Wareneingang. In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.
Verarbeitung	Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.
Mischungsverhältnis	2 : 1 Gew.-% (1,5 : 1 Vol.-%)

Verarbeitung

	Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.
Anmischen	Als 2K-System werden Stammlack und Härter getrennt geliefert und erst kurz vor der Verarbeitung im angegebenen Mischungsverhältnis homogen vermischt.
Verdünnung	EP-Verdünnung 5106. Unter Rühren homogen verteilen.
Topfzeit	Ca. 8 h (bei 20 °C)
Verarbeitungstemperatur	> 5 °C
Luftfeuchtigkeit	< 80 % r. F.
Verträglichkeit	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Grundierungen.
Auftragsverfahren	Luftspritzen, E-Statik-Spritzen

Trocknung

Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 60 Minuten, klebfrei nach 4–5 Stunden, überarbeitbar nach ca. 5 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden. Ausgehärtet nach 7–10 Tagen. Bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) getrocknete Lackfilme weisen im Gegensatz zur Ofentrocknung deutlich glänzendere Oberflächen auf.

Ofentrocknung

Ca. 15 Minuten Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 15 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 ⁴⁾
Luftspritzen	1,0–1,5 mm	4–5 bar (Luft)	35–45 sek.
E-Statik-Spritzen	1,0–1,5 mm	4–5 bar (Luft)	35–45 sek.
Verfahren	Geschwindigkeit	Hochspannung	Verarbeitungskonsistenz ⁴⁾
E-Statik (Hochrotationsglocke/-scheibe)	20–30 Tsd. U/min	60–80 kV	35–45 sek.

⁴⁾ gemessen im DIN 3 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 11.

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

