

2K-EP-Dickschicht-Lack 5767

zweikomponentiger Dickschicht-Lack auf Epoxidharzbasis mit Dekontaminierbarkeitsfreigabe in den Farbtönen RAL 7030 HR und RAL 6034 HR



Anwendungsbereich

Als füllkräftiger Einschichtlack bestens geeignet für Apparate, Bau- und Landmaschinen, Maschinen, Motoren, Antriebe, Nutzfahrzeuge, Regale sowie Stahlbehälter.

Eigenschaften

- sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- gute Dekontaminierbarkeit
- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- exzellente Haftung auch auf schwierigen Untergründen
- auch auf Beton, Putz und vielen Kunststoffen (vorab prüfen)
- hohe Standfestigkeit bei guten Verlaufseigenschaften
- sehr gute Lösemittelbeständigkeit
- abriebfest mit hoher mechanischer Beständigkeit
- einschichtig verarbeitbar
- im Außenbereich ist die systembedingte Kreidungsneigung zu berücksichtigen
- überlackierbar mit Kunstharz- und 2K-Lacken
- nach vollständiger Aushärtung (Vernetzung) ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Freigaben/Zulassungen

- BAM** BAM-Prüfzeugnis Nr. 1.4 (0337) für **RAL 7030 HR** über die Dekontaminierbarkeit von Oberflächen gemäß DIN 25415 Teil 1.
- iLF** Prüfbericht Institut für Lacke und Farben Magdeburg GmbH (Prüfbericht Nr. 150032) für **RAL 6034 HR** über die Dekontaminierbarkeit von Oberflächen gemäß DIN 25415.

Werkstoffbeschreibung

Basis	Nicht modifiziertes, kalthärtendes Epoxidharz
Farbtöne	Alle gängigen Farbsysteme
Glanzgrad	Seidenmatt, 25–50 GU/85° (nach DIN EN ISO 2813)
Dichte	1,50–1,65 g/cm ³ (nach DIN EN ISO 2811)
Theoretische Ergiebigkeit	360 m ² /kg ¹⁾ (bei 1 µm Trockenschicht)
Festkörperanteil	69–75 Gew.-%
Lieferkonsistenz bei 20 °C	200–300 mPas 65–75 sek./DIN 6 mm (thixotrop)
Standfestigkeit	Ca. 350 µm (Nassfilm)
Flammpunkt	> 23 °C
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ In Mischung

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ²⁾	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung ^{3) 4)}
Stahl vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert. Guss verzinkter Stahl Aluminium Eloxal Buntmetalle Beton Putz Viele Kunststoffe	2K-EP-Dickschichtlack 5767 60–90 µm	Entfällt	2K-EP-Dickschichtlack 5767 60–90 µm

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

³⁾ oder einschichtig bei entsprechend vorbehandeltem Untergrund

⁴⁾ Die Überbeschichtung muss innerhalb von 48 h erfolgen, damit eine ausreichende Zwischenhaftung erzielt wird. Nach dieser Zeit ist ein Anschleifen erforderlich.

Härter

	EP-Härter 5797.-.0200 (standard härtend)
Basis	Modifiziertes Epoxidamin-Addukt
Lagerfähigkeit	9 Monate nach Wareneingang. In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.
Mindesthaltbarkeit	Siehe Etikett
Mischungsverhältnis	6 : 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	EP-Verdünnung 5106 Unter Rühren homogen verteilen.
Topfzeit	6–8 h (bei 20 °C)
Verarbeitungstemperatur	> 10 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)
Luftfeuchtigkeit	< 80 % r. F.
Auftragsverfahren	Luftspritzen, Air-Mix-Spritzen, Airless-Spritzen, E-Statik-Spritzen, bedingt Rollen und Streichen.
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. 60 Minuten, klebfrei nach 3–4 Stunden, überarbeitbar nach ca. 6 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 24 Stunden. Ausgehärtet nach 8–10 Tagen.
Ofentrocknung	Ca. 20 Minuten Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 60 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 ⁵⁾
Airless-Spritzen	0,23–0,33 mm	120–180 bar (Material)	40–50 sek.
Luftspritzen	1,2–1,5 mm	4–5 bar (Luft)	20–30 sek.
Air-Mix-Spritzen	0,23–0,33 mm	120–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	40–50 sek.

⁵⁾ 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 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 10.

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

