

## Hydro-2K-PUR-Lack

5860 hochglänzend

5861 seidenglänzend

5862 seidenmatt

5863 matt



Hoch witterungsbeständiger, zweikomponentiger  
Polyurethan-Lack auf Wasserbasis in vier Glanzgraden



### Anwendungsbereich

Als dekorative, hoch witterungsbeständige Qualität bestens geeignet für Apparate, Automobilzubehör, Bauelement/Bauprofile (Stahl und Aluminium), Bau- und Landmaschinen, Beschläge, Möbel (innen), Garagentore, Gartenmöbel und -geräte, Haushaltsgeräte, medizintechnische Ausstattungen, Laden- und Messebau, Lampen/Leuchten, Maschinen, Motoren, Antriebe, Nutzfahrzeuge, Radiatoren, Regale Schaltschränke, Silos, Stahlbehälter, Stahlflaschen, Tor- und Zaunanlagen, Türen, Zargen sowie Verkaufsautomaten.

### Eigenschaften

- hervorragende Witterungsbeständigkeit
- ausgezeichnete Glanz- und Farbtonstabilität
- gute Haftungseigenschaften auf vielen Untergründen
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100 °C <sup>1)</sup>
- hohe mechanische Widerstandsfähigkeit
- gute Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- schnelle Trocknung
- hohe Standfestigkeit
- problemlose Air-Mix- und Airless-Verarbeitbarkeit
- umweltfreundlich da wasserbasierend

<sup>1)</sup> im Aufbau gemäß Beschichtungsvorschlag

### Freigaben/Zulassungen

**ISEGA** Prüfung und Freigabe über die lebensmittelrechtliche Unbedenklichkeit im Aufbau mit 2K-EP-Haftgrund 5706 und Hydro-2K-PUR-Lack 5860/5861 ISEGA-Forschungs- und Untersuchungs-Gesellschaft mbH, Aschaffenburg, Prüfnummer 58408 U 22

## Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Kombination aus Hydroxyacrylat und aliphatischem Polyisocyanat
<b>Farbtöne</b>	Alle gängigen Farbsysteme. Kleinmengen bis 100 kg in allen RAL-Classic-Uni-Farbtönen kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich (außer 5863).
<b>Glanzgrad</b>	5860 hochglänzend, $\geq 85$ GU/60° 5861 seidenglänzend, 50–70 GU/60° 5862 seidenmatt, 30–50 GU/60° 5863 matt, 10–30 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
<b>Dichte</b>	1,0–1,4 g/cm <sup>3</sup> <sup>3)</sup> (nach DIN EN ISO 2811)
<b>Flammpunkt</b>	Unbrennbar
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	360–410 m <sup>2</sup> /kg (bei 1 $\mu$ m Trockenschicht) <sup>2) 3)</sup>
<b>VOC-Gehalt</b>	< 250 g/l <sup>2)</sup>
<b>Festkörperanteil</b>	30–60 Gew.-% <sup>3)</sup>
<b>Lieferkonsistenz bei 20 °C</b>	60–100 sek./DIN 4 mm <sup>3)</sup>
<b>Standfestigkeit</b>	200–250 $\mu$ m (Nassfilm)
<b>Freibewitterung Florida (5° Süd)</b>	Sorte 5860: nach 24 Monaten $\geq 80$ % vom Ausgangsglanz Sorte 5862: nach 24 Monaten $\geq 80$ % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 2810)
<b>Schnellbewitterung QUV-B/SE</b>	Sorten 5860/5861/5862: nach 600 h Restglanz $\geq 90$ % vom Ausgangsglanz <sup>3)</sup> Sorte 5863: nach 600 h Restglanz $\geq 80$ % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
<b>Schnellbewitterung Xenon</b>	Sorten 5860/5861/5862/5863: nach 2.000 h Restglanz $\geq 80$ % vom Ausgangsglanz <sup>3)</sup> (nach DIN EN ISO 16474-2)
<b>pH-Wert</b>	7,5–8,0

<sup>2)</sup> in Mischung

<sup>3)</sup> farbttonabhängig

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>4)</sup>	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
<b>Stahl</b> vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert.  <b>Guss</b>  <b>verzinkter Stahl</b>  <b>Aluminium</b>  <b>Buntmetalle</b> u. a.	Hydro-2K-PUR- Grundierung 5704 40–60 µm	Falls erforderlich (Schichtstärkenvorgabe) kann mit der entsprechenden Grundierung eine zweite Schicht aufgebracht werden.	Hydro-2K-PUR-Lack 5860, 5861, 5862, 5863 40–60 µm
	Hydro-2K-EP- Grundierung 5710 40–60 µm		
	Hydro-2K-EP-Flexgrund 5719 40–80 µm		
	2K-EP-Haftgrund 5706 40-80µm		

<sup>4)</sup> Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein.

## Härter

PUR-Härter 5790.-.0200 (langsam härtend)<sup>5)</sup>  
 PUR-Härter 5790.-.0201 (schnell härtend)  
 PUR-Härter 5790.-.0400 (standard härtend)

**Basis** Aliphatisches Polyisocyanat.

**Mischungsverhältnis** PUR-Härter 5790.-.0200: 4 : 1 Gew.-% (3 : 1 Vol.-%)  
 PUR-Härter 5790.-.0201: 5 : 1 Gew.-% (4 : 1 Vol.-%)  
 PUR-Härter 5790.-.0400: 5 : 1 Gew.-% (4 : 1 Vol.-%)

**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

<sup>5)</sup> Der PUR-Härter 5790.-.0200 (langsam härtend) ist vorwiegend für die forcierte Trocknung bei kurzer Abluftzeit geeignet.

## 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. Bei Ansätzen von Hand ist die Verwendung eines schnellaufenden Rühraggregates zur Einarbeitung des Härters notwendig, wobei Schaumbildung weitgehend vermieden werden sollte.

**Verdünnung** Demi-Wasser 5110.  
 Unter Rühren homogen verteilen.

<b>Topfzeit</b>	3–4 h (bei 20 °C) Mit dem PUR-Härter 5790.-.0201 (schnellhärtend) 1,5–2,5h (bei 20 °C)
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	> 15 °C (Objekttemperatur 3°C über dem Taupunkt)
<b>Luftfeuchtigkeit</b>	< 80 % r. F.
<b>Verträglichkeit</b>	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Grundierungen.
<b>Ausführung in Intensivfarbtönen</b>	Brillante Intensivfarbtöne, insbesondere in den Bereichen gelb, orange, rot, magenta und gelbgrün (betroffene RAL Classic Uni-Farbtöne siehe unten) besitzen ein geringeres Deckvermögen. Wir empfehlen bei diesen Farbtönen eine Zwischenbeschichtung im Farbton 9010 (ca. 40 µm) mit 5862.-.9010.
	<b>Betroffene RAL-Classic-Farbtöne:</b>
	RAL 1003    RAL 2001    RAL 3011
	RAL 1004    RAL 2002    RAL 3013
	RAL 1006    RAL 2003    RAL 3016
	RAL 1007    RAL 2004    RAL 3018
	RAL 1012    RAL 2008    RAL 3020
	RAL 1016    RAL 2009    RAL 3027
	RAL 1017    RAL 2010    RAL 3031
	RAL 1018    RAL 2011    RAL 4002
	RAL 1021    RAL 3000    RAL 4004
	RAL 1023    RAL 3001    RAL 4007
	RAL 1028    RAL 3002    RAL 4010
	RAL 1032    RAL 3003    RAL 6018
	RAL 1033    RAL 3004    RAL 6026
	RAL 1037    RAL 3005    RAL 8023
	RAL 2000    RAL 3007
<b>Auftragsverfahren</b>	Luftspritzen, Air-Mix-Spritzen, Airless-Spritzen, E-Statik-Spritzen (Hochrotationsglocke/-scheibe).

## Trocknung

Zur Erzielung optimaler Lackfilmeigenschaften empfiehlt sich die Ofentrocknung.

<b>Lufttrocknung<sup>6)</sup> (bei + 20 °C, 65 % r. F.)</b>	Staubtrocken nach ca. 60 Minuten, klebfrei nach 2–3 Stunden (zur Verkürzung der Klebfreiheit ist eine forcierte Trocknung empfehlenswert), durchgetrocknet nach 24–48 Stunden. Ausgehärtet nach 10–14 Tagen.
<b>Überarbeitung</b>	Nach ca. 24 Stunden überarbeitbar. Bei den Sorten 5860, 5861 und 5862 ist ein vorheriges Anschleifen der Lackoberfläche zur Erzielung einer guten Verbundhaftfestigkeit notwendig.
<b>Ofentrocknung</b>	30–45 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 45 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 60 °C forciert trocknen.

<sup>6)</sup> Die Trocknungsparameter beziehen sich auf den PUR-Härter 5790.-.0400.

## Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz <sup>7)</sup>
Luftspritzen	1,3–1,7 mm	2–3 bar	20–35 sek.
Air-Mix-Spritzen	0,23–0,33 mm	80–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	45–55 sek.
Airless-Spritzen	0,23–0,33 mm	120–180 bar (Material)	45–60 sek.
Verfahren	Geschwindigkeit	Hochspannung	Verarbeitungskonsistenz <sup>7)</sup>
E-Statik (Hochrotationsglocke/ -scheibe)	25–30 Tsd. U/min	70–80 kV	20–30 sek.

<sup>7)</sup> gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher (in Mischung)

## Gebindegrößen

25 kg  
Im Schnell-Lieferservice: 2,5kg, 10 kg  
Weitere Gebinde 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 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 Ansprech-partner oder unter [www.brillux-industrielack.de](http://www.brillux-industrielack.de), Version 22.

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](mailto:info@brillux-industrielack.de)  
[www.brillux-industrielack.de](http://www.brillux-industrielack.de)

