

2K-EP-Alu-Protect 5702.-.7100

Hochwertiges, zweikomponentiges Korrosionsschutzsystem für Aluminiumuntergründe auf Epoxidharzbasis



Anwendungsbereich

Bestens geeignet für Bauelemente und -profile aus Aluminium.

Eigenschaften

- ausgezeichnete Korrosionsschutzeigenschaften
- chrom(VI)-frei
- ausgezeichnete Chemikalienbeständigkeit
- hohe Oberflächenhärte
- gute mechanische Werte
- sehr gute Ergiebigkeit
- gute Überlackierfähigkeit
- gutes Standvermögen

Werkstoffbeschreibung

Basis	Modifiziertes, kalthärtendes Epoxidharz
Farbtöne	Grau
Glanzgrad	Matt
Dichte	1,48–1,50 g/cm ³ (nach DIN ISO 8130-2)
Theoretische Ergiebigkeit	330–340 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht) ¹⁾
Elektrischer Widerstand	400–1000 kΩ (Ransburg-Sonde)
VOC-Gehalt	480–490 g/l ¹⁾
Festkörperanteil	67–69 Gew.-% (nach DIN EN ISO 3251)
Lieferkonsistenz bei 20 °C	200–250 mPas (Thixotrop) (Brookfield CAD 2000+)
Standvermögen	Ca. 275 µm (Nassfilm) ¹⁾ (Stufenraket)
Essigsaurer-Salzsprühtest	Max. Unterwanderung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 21227-4) ²⁾ Max. unterwanderte Fläche ≤ 3 mm ² /10 cm (nach DIN EN ISO 21227-4) ²⁾ auf geschliffenem Aluminiumuntergrund ≥ 1.008 h (nach DIN EN ISO 9227-AASS)

¹⁾ in Mischung

²⁾ im Aufbau mit empfohlenen Decklacksystemen laut Beschichtungsvorschlag

Werkstoffbeschreibung

Salzprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 1 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) ²⁾ auf geschliffenem Aluminiumuntergrund ≥ 3.000 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) ²⁾ auf geschliffenem Aluminiumuntergrund ≥ 3.000 h (nach DIN EN ISO 6270-2)
Flammpunkt	> 23 °C
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt. ²⁾ im Aufbau mit empfohlenen Decklacksystemen laut Beschichtungsvorschlag

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung ⁴⁾	Schlussanstrich ⁵⁾
Aluminium (geschliffen)	2K-EP-Alu-Protect 5702 40–60 μm	In der Regel nicht erforderlich	2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742, 5743, 5744, 5746, 5747, 5748, 5749 40–80 μm
			2K-PUR-High-Solid-Lack 5730, 5731, 5732, 5733, 5736, 5737 40–80 μm

- ³⁾ Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten und anderen Verunreinigungen sein und gemäß dem Korrosionsschutzanspruch vorbehandelt werden.
- ⁴⁾ Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen ist eine zusätzliche Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 μm) z. B. mit 5742.-.9010 erforderlich.
- ⁵⁾ Die Überbeschichtung muss innerhalb von 72 h erfolgen, damit eine ausreichende Zwischenhaftung erzielt wird. Nach dieser Zeit ist ein Anschleifen erforderlich.

Härter

Verarbeitungstemperatur	> 15 °C: Mit EP-Härter 5797.-.0200 Basis (Härter): Polyaminoamid
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
Mischungsverhältnis	EP-Härter 5797.-.0200 6:1 Gew.-% (3,8 : 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.
Verträglichkeit	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Decklacken.
Verarbeitungstemperatur	> 15 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)
Verdünnung	Universal-Verdünnung 5117. Unter Rühren homogen verteilen.
Luftfeuchtigkeit	< 80 % r. F.
Topfzeit	in Mischung mit EP-Härter 5797.-.0200: 2,5–3,5 h (bei 20 °C) (nach DIN EN ISO 9514)

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Airless-Spritzen, Air-Mix-Spritzen, Luftspritzen, E-Statik-Spritzen (Handapplikation, Hochrotationsglocke/-scheibe)
--------------------------	--

Trocknung

Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)	staubtrocken (TG 1) nach ca. 0,5 Stunden, klebfrei (TG 4) nach ca. 2–2,5 Stunden, montagefest (TG 6) nach ca. 2,5–3 Stunden, durchgetrocknet (TG 7) nach ca. 3,5 Stunden, ausgehärtet nach 7 Tagen (nach DIN EN ISO 9117-3)
Überlackierbarkeit	Nach ca. 2–2,5 Stunden
Ofentrocknung	30 Minuten Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 30 Minuten bei einer maximalen Objekttemperatur von 60 °C trocknen. Die Trocknung bzw. Vernetzung des aufgetragenen Lackfilms ist erst ab + 15 °C aufwärts möglich. Mit steigender Temperatur verkürzt sich die Trockenzeit.

Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz ⁶⁾
Airless-Spritzen	0,28–0,33 mm	120–180 bar (Material)	40–60 sek. (Verdünnungszugabe ca.12%)
Air-Mix-Spritzen	0,28–0,33 mm	120–150 bar (Material) 3–4 bar (Luft)	40–60 sek. (Verdünnungszugabe ca.12%)
Luftspritzen	1,5–1,7 mm	3–4 bar	20–30 sek. (Verdünnungszugabe ca.14%)

⁶⁾ 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 5

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