

Hydro-2K-PUR-Grundierung 5704



Schnell trocknende, witterungsbeständige Zweikomponenten-Polyurethan-Korrosionsschutzgrundierung auf Wasserbasis

Anwendungsbereich

In allen Bereichen, wo hohe Anforderungen an Korrosionsschutz und Witterungsbeständigkeit bei ausgezeichneten mechanischen Werten gestellt werden. Bestens geeignet für Automobilzubehör, Bauelemente/-profile aus Stahl und Aluminium, Land- und Baumaschinen, Möbel (innen), Garagentore, Gartenmöbel und -geräte, Laden- und Messebau, Nutzfahrzeuge, Radiatoren, Türen und Zargen, Verkaufsautomaten etc. Nicht für den schweren Korrosionsschutz geeignet.

Eigenschaften

- exzellente Haftung auch auf schwierigen Untergründen
- sehr gutes Korrosionsschutzverhalten
- hohe Standfestigkeit bei guten Verlaufseigenschaften
- gute Witterungsbeständigkeit
- abriebfest mit hoher mechanischer Beständigkeit
- überlackierbar mit Hydro- und konventionellen 2K- und Kunstharzlacken
- umweltfreundlich da wasserbasierend

Werkstoffbeschreibung

Basis	Kombination aus Hydroxyacrylat und aliphatischem Polyisocyanat
Farbtöne	Beige, rotbraun, lichtgrau, weiß, schwarz
Glanzgrad	Matt

Werkstoffbeschreibung

Dichte	1,40–1,50 g/cm ³ ¹⁾ (nach DIN EN ISO 2811)
Theoretische Ergiebigkeit	Ca. 340–380 m ² /kg ¹⁾²⁾ (bei 1 µm Trockenschichtdicke)
Festkörperanteil	55–68 Gew.-% ¹⁾
Lieferkonsistenz bei 20 °C	60–70 sek./DIN 4 mm
pH-Wert	7,5–8,0
Standfestigkeit	Ca. 200 µm (Nassfilm)
Salzprühtest	Enthaftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) ³⁾ auf Gardobond OC ≥ 240 h auf SA 2 ½-gestrahlem Stahl ≥ 240 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS) ³⁾
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) ³⁾ auf Gardobond OC ≥ 240 h auf SA 2 ½-gestrahlem Stahl ≥ 240 h (nach DIN EN ISO 6270-2) ³⁾
Flammpunkt	Unbrennbar
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

- ¹⁾ farhtonabhängig
- ²⁾ in Mischung
- ³⁾ im Aufbau mit empfohlenen Decklacksystemen laut Beschichtungsvorschlag

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ⁴⁾	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung ⁵⁾
Stahl vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert.	Hydro-2K-PUR-Grundierung 5704 40–60 µm	Falls erforderlich (Schichtstärkenvorgabe) kann mit der vorgenannten Grundierung eine zweite Schicht aufgebracht werden.	Hydro-2K-PUR-Lack 5860, 5861, 5862, 5863 40–60 µm
Guss			2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742, 5743, 5744, 5746, 5747, 5748, 5749 40–80 µm
verzinkter Stahl			
Aluminium			
Eloxal			
Buntmetalle	2K-PUR-High-Solid-Lack 5730, 5731, 5732, 5733, 5736, 5737 40–80 µm		

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

⁵⁾ oder einschichtig bei entsprechend vorbehandeltem Untergrund

Härter

	PUR-Härter 5790.-.0400 (standard härtend) Basis (Härter) Aliphatisches Polyisocyanat
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	5 : 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. Es ist darauf zu achten, dass bei nicht automatischer Verarbeitung (2K-Mischanlage) 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 3 °C über dem Taupunkt)
Verdünnung	Demi-Wasser 5110. Unter Rühren homogen verteilen
Luftfeuchtigkeit	< 80 % r. F.
Topfzeit	2–3 h (bei 20 °C)

Auftragsverfahren

Air-Mix-Spritzen, Luftspritzen, Rollen, Streichen.

Trocknung

Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)	Staubtrocken nach ca. 50–60 Minuten, klebfrei und überarbeitbar nach 2–3 Stunden, durchgetrocknet nach 24 Stunden. Ausgehärtet nach 6–8 Tagen.
Ofentrocknung	Ca. 20–30 min. Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 20 min. bei einer Objekttemperatur von ca. 80 °C einbrennen

Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz ⁶⁾
Air-Mix-Spritzen	0,23–0,33 mm	80–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	30–50 sek.
Luftspritzen	1,3–1,5 mm	4–5 bar	25–35 sek.

⁶⁾ gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher (in Mischung)

Gebindegrößen

30 kg

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 Ansprechpartner oder unter www.brillux-industrielack.de, Version 9.

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

