

Hydrapid-1K-AC-Grund 5404

Besonders schnell trocknende, einkomponentige Spritzgrundierung auf Wasserbasis mit herausragendem Korrosionsschutz



Anwendungsbereich

Für alle Anwendungen, bei denen es auf hohen Korrosionsschutz und eine zügige Weiterverarbeitung ankommt. Bestens geeignet für Automobilzubehör, Bauelemente/-profile aus Stahl und Aluminium, Container, Land- und Baumaschinen, Laden- und Messebau, Nutzfahrzeuge, Silos, Stahlbehälter, Stahlhallenbau, Türen und Zargen, Verkaufsautomaten etc.

Eigenschaften

- rapide Trocknung (Trockengrad T1 gemäß DIN EN ISO 9117-5 nach 30–45 Minuten)
- überlackierbar nach 1–2 Stunden
- zügige Weiterverarbeitung möglich
- exzellenter Korrosionsschutz (C4 high in Anlehnung an DIN EN ISO 12944 auf entfettetem Stahlblech)
- sehr gute Frühwasserbeständigkeit
- hohes Standvermögen
- sehr hohe Ergiebigkeit
- exzellente Haftung auf Stahl- und vielen NE-Metallen
- wasserverdünnbar
- VOC-konform
- ausgezeichnete mechanische Werte

Werkstoffbeschreibung

| | |
|----------------------------------|---|
| Basis | Wässriges Acrylatharz |
| Farbtöne | Beige, rotbraun, lichtgrau, weiß, schwarz. Die Farbtöne „lichtgrau und rotbraun“ sind kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich. |
| Glanzgrad | Matt |
| Dichte | 1,40–1,52 g/cm ³ (nach DIN EN ISO 2811) ¹⁾ |
| Theoretische Ergiebigkeit | 322–357 m ² /kg (bei 1 µm Trockenschicht) ¹⁾ |
| Festkörperanteil | 62–69 Gew.-% ¹⁾ |

¹⁾ farbtonabhängig

Werkstoffbeschreibung

| | |
|-----------------------------------|--|
| Standfestigkeit | Ca. 200 µm (Nassfilm) |
| VOC-Gehalt | < 60 g/l |
| Lieferkonsistenz bei 20 °C | 60–70 sek./DIN 4 mm |
| pH-Wert | 8,0–9,0 |
| Gitterschnitt | Gt 0 (nach DIN EN ISO 2409) ³⁾ |
| Erichsentiefung | > 8 mm (nach DIN EN ISO 1520) ³⁾ |
| Impact-Test | revers: ≥ 100 ip direct: ≥ 100 ip (nach ASTM D 2794-69) ³⁾ |
| Salzprühtest | Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) ²⁾ auf entfettetem Stahl ³⁾ ≥ 720 h auf SA 2 ½-gestrahltm Stahl ≥ 720 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS) |
| Schwitzwassertest | Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) ⁴⁾ auf entfettetem Stahl ³⁾ ≥ 480 h auf SA 2 ½-gestrahltm Stahl ≥ 480 h (nach DIN EN ISO 6270-2) |
| Flammpunkt | Unbrennbar |
| Kennzeichnung | Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt. |

- ²⁾ im Aufbau mit empfohlenen Decklacksystemen laut Beschichtungsvorschlag
- ³⁾ Gardobond OC
- ⁴⁾ einschichtig

Beschichtungsvorschlag

| Untergründe⁵⁾ | Grundbeschichtung | Zwischenbeschichtung⁶⁾ | Schlussbeschichtung |
|--|---------------------------------------|--|--|
| Stahl vorzugsweise eisen- oder zinkphosphatiert | Hydrapid-1K-AC-Grund 5404 60–80 µm | In der Regel nicht erforderlich. | Hydrapid-1K-AC-Lack 5481, 5482 40–60 µm |
| NE-Metalle, verzinkter Stahl | | | |
| Stahl vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944-4), eisen- oder zinkphosphatiert | Hydrapid-1K-AC-Grund 5404 60–80 µm | Hydrapid-1K-AC-Grund 5404 60–80 µm | Hydrapid-1K-AC-Lack 5481, 5482 40–60 µm |
| Guss | | | |

⁵⁾ Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein.
⁶⁾ Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen ist eine zusätzliche Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) z. B. mit 5482.-.9010 erforderlich.

Verarbeitung

| | |
|--------------------------------|---|
| 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 | Demi-Wasser 5110. Unter Rühren homogen verteilen. |
| Luftfeuchtigkeit | < 80 % r. F. |

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren Airless-Spritzen, Air-Mix-Spritzen, Luftspritzen.

Trocknung

| | |
|--|--|
| Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.) | Staubtrocken nach 30–45 Minuten, klebfrei und überlackierbar nach 1–2 Stunden. Durchgetrocknet nach 7–10 Tagen. |
| Ofentrocknung | 15–20 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 30 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 60 °C oder ca. 20 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 80 °C forciert trocknen. Bei tieferen Temperaturen und oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trockenzeiten berücksichtigen! Thermoplastisches Lacksystem: keinen Temperaturen > 100 °C aussetzen. |

Spritzdaten

| Verfahren | Düsenbohrung | Druck | Verarbeitungskonsistenz ⁷⁾ |
|------------------|--------------|---|---------------------------------------|
| Airless-Spritzen | 0,23–0,33 mm | 80–150 bar (Material) | 45–65 sek. |
| Air-Mix-Spritzen | 0,23–0,33 mm | 80–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft) | 45–60 sek. |
| Luftspritzen | 1,2–1,7 mm | 2–4 bar | 20–40 sek. |

⁷⁾ gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher

Gebindegrößen

30 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

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 7.

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

