

Hydrapid-1K-AC-Lack

5481 seidenglänzend

5482 seidenmatt

Schnell trocknender, einkomponentiger Wasserlack mit sehr guter Witterungsbeständigkeit in zwei Glanzgraden



Anwendungsbereich

Als schnell trocknende und besonders witterungsbeständige Schlussbeschichtung von Hydrapid-1K-AC-Grund 5404 einzusetzen. Der Aufbau von Hydrapid-1K-AC-Grund 5404 und Hydrapid-1K-AC-Lack 5481 bzw. 5482 ist prädestiniert für den Einsatz in den Bereichen Bauelemente/-profile aus Stahl und Aluminium, Container, Land- und Baumaschinen, Laden- und Messebau, Nutzfahrzeuge, Silos, Stahlbehälter, Stahlhallenbau, Türen und Zargen, Verkaufsautomaten etc. Für Beschichtungen, an die hohe Anforderungen hinsichtlich der Chemikalien- oder Lösemittelbeständigkeit gestellt werden, ist das Lacksystem nicht geeignet.

Eigenschaften

- rapide Trocknung (Trocknungsgrad T1 gemäß DIN EN ISO 9117-5 nach 45–60 Minuten)
- zügige Weiterverarbeitung möglich
- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- sehr gute Glanz- und Farbtonstabilität
- exzellenter Korrosionsschutz im Aufbau mit Hydrapid-1K-AC-Grund 5404 (C4 high in Anlehnung an DIN EN ISO 12944 auf entfettetem Stahlblech)
- sehr gute Frühwasserbeständigkeit
- hohe Ergiebigkeit
- hohes Standvermögen
- wasserverdünnbar
- VOC-konform

Werkstoffbeschreibung

Basis	Wässriges Acrylatharz
Farbtöne	Alle gängigen Farbsysteme
Glanzgrad	5481 seidenglänzend, 55–65 GU/60° 5482 seidenmatt, 20–30 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)

Werkstoffbeschreibung

Dichte	1,08–1,35 g/cm ³ ¹⁾ (nach DIN EN ISO 2811)
Theoretische Ergiebigkeit	297–364 m ² /kg ¹⁾ (bei 1 µm Trockenschicht)
VOC-Gehalt	< 60 g/l
Festkörperanteil	42–57 Gew.-% ¹⁾
Lieferkonsistenz bei 20 °C	60–70 sek./DIN 4 mm
Standfestigkeit	100–150 µm (Nassfilm)
pH-Wert	8,0–9,0
Gitterschnitt	Gt 0 ²⁾ (nach DIN EN ISO 2409)
Erichsentiefung	> 8 mm ²⁾ (nach DIN EN ISO 1520)
Impact-Test	revers: ≥ 20 ip ²⁾ direct: ≥ 40 ip ²⁾ (nach ASTM D 2794-69)
Schnellbewitterung QUV-B/SE	Nach 400 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
Schnellbewitterung Xenon	Nach 1.000 h Restglanz ≥ 60 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-2)
Flammpunkt	Unbrennbar
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ farbonabhängig

²⁾ im Aufbau mit Hydrapid-1K-AC-Grund 5404 auf entfettetem Stahlblech

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung ⁴⁾	Schlussanstrich
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	Hydrapid-1K-AC-Tauchgrund 5406 40–50 µm		
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	Hydrapid-1K-AC-Tauchgrund 5406 40–50 µm	Hydrapid-1K-AC-Tauchgrund 5406 40–50 µm	

³⁾ Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein.

⁴⁾ Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen (siehe Verarbeitung) ist eine zusätzliche Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) z. B. mit 5482.-.9010 erforderlich.

Verarbeitung

Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

Verträglichkeit Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Verdünnungen und Grundierungen.

Verarbeitungstemperatur $\geq 15\text{ °C}$ (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)

Verdünnung Demi-Wasser 5110.
Unter Rühren homogen verteilen

Luftfeuchtigkeit $< 80\%$ r. F.

Ausführung in Intensivfarbtönen 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 RAL 9010 (ca. $40\text{ }\mu\text{m}$) mit 5482.-9010.

Betroffene RAL-Classic-Farbtöne:

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	

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren Luftspritzen, Air-Mix-Spritzen⁵⁾, Airless-Spritzen⁵⁾

Trocknung

Lufttrocknung
(bei $+20\text{ °C}$, 65% r. F.) Staubtrocken nach 45–60 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.

Thermoplastisches Lacksystem: keinen Temperaturen $> 100\text{ °C}$ aussetzen

⁵⁾ ergibt Oberflächen mit reduziertem Glanz

Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz ⁷⁾
Luftspritzen	1,2–1,7 mm	2–4 bar	20–40 sek.
Air-Mix-Spritzen ⁶⁾	0,23–0,33 mm	80–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	45–55 sek.
Airless-Spritzen ⁶⁾	0,23–0,33 mm	80–150 bar (Material)	45–60 sek.

⁶⁾ ergibt Oberflächen mit reduziertem Glanz

⁷⁾ gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher

Gebindegrößen

25 kg.
Weitere Gebindegrößen 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 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

