

## Hydro-Einbrennlack

5500 glänzend  
5501 seidenglänzend  
5502 seidenmatt  
5503 matt

**Einbrennlack auf Wasserbasis für mechanisch widerstandsfähige Beschichtungen**



### Anwendungsbereich

Auf Grund der hervorragenden Eigenschaften bestens geeignet für die industrielle Serienbeschichtung auf Eisenuntergründen. In Verbindung mit geeigneten Grundierungen werden witterungsbeständige Beschichtungen mit guter Glanz- und Farbtonstabilität und hervorragenden Korrosionsschutzwerten erzielt. Bestens geeignet für Bauelemente/Bauprofile (Aluminium), Bau- und Landmaschinen, Möbel (innen), Gartenmöbel und -geräte, Laden- und Messebau, Lampen/Leuchten, Schaltschränke, Türen, Zargen sowie Verkaufsautomaten.

### Eigenschaften

- hervorragende Witterungsbeständigkeit
- hervorragende Glanz- und Farbtonstabilität
- sehr gute Vergilbungsstabilität
- hervorragende Haftungseigenschaften
- für den Innenbereich einschichtig auf Aluminium einsetzbar
- hohe Elastizität
- guter Korrosionsschutz in Verbindung mit geeigneten Grundierungen
- umweltschonend, da wasserverdünnbar

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Polyesterharz, wasserverdünnbar
<b>Farbtöne</b>	Alle gängigen Farbsysteme
<b>Glanzgrad</b>	5500 glänzend, > 80 GU/60° 5501 seidenglänzend, 50–60 GU/60° 5502 seidenmatt, 30–40 GU/60° 5503 matt, 10–20 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)

## Werkstoffbeschreibung

<b>Dichte</b>	1,0–1,5 g/cm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> (nach DIN EN ISO 2811)
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	280–330 m <sup>2</sup> /kg <sup>1)</sup> (bei 1 µm Trockenschicht)
<b>VOC-Gehalt</b>	< 150 g/l <sup>1)</sup>
<b>Festkörperanteil</b>	35–59 Gew.-% <sup>1)</sup>
<b>Lieferkonsistenz bei 20 °C</b>	75–85 sek./DIN 4 mm
<b>pH-Wert</b>	8,0–8,8
<b>Standfestigkeit</b>	120–160 µm (Nassfilm)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt

<sup>1)</sup> farhtonabhängig

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>2)</sup>	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
<b>Stahl</b> gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisenphosphatiert	Hydro- Einbrenngrundierung 5610 20–40 µm	In der Regel nicht erforderlich.	Hydro-Einbrennlack 5500, 5501, 5502, 5503 30–40 µm
<b>verzinkter Stahl</b>		Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen (siehe Verarbeitung) ist eine Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) mit 5502.-.9010 erforderlich.	
<b>NE-Metalle – innen</b> - Weißblech - Aluminium	Entfällt		
<b>NE-Metalle – außen</b> - Weißblech - Aluminium	Hydro- Einbrenngrundierung 5610 20–40 µm		

<sup>2)</sup> Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein.

## Verarbeitung

Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

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

**Verarbeitungstemperatur** ≥ 15 °C

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

## Verarbeitung

### 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 µm) mit 5502.-.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-Spritzen, E-Statik

## Trocknung

**Ofentrocknung** 10–15 Minuten Abluftzeit. Anschließend den Lack ca. 20 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 140 °C oder ca. 10 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 160 °C einbrennen.

## Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz <sup>3)</sup>
Luftspritzen	1,2–1,5 mm	2–4 bar	25–30 sek.
Air-Mix-Spritzen	anlagenabhängig	anlagenabhängig	30–40 sek.
ESTA-Hochrotation	anlagenabhängig	anlagenabhängig	20–25 sek.

<sup>3)</sup> gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher (in Mischung)

## 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

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

