

## Einbrenngrundierung 5601



**Füllkräftige Universal-Einbrenngrundierung mit sehr gutem Korrosionsschutz für die Beschichtung von FE- und NE-Metallen**

### Anwendungsbereich

Bestens geeignet für Bau- und Landmaschinen, Regale und Schaltschränke.

### Eigenschaften

- hervorragende Haftungseigenschaften auf Stahlblech und NE-Metallen
- hohe Füllkraft
- mit geeigneten Einbrennlacken überlackierbar
- In Verbindung mit geeigneten Einbrennlacken, z. B. 5590, 5591, 5592 werden hoch witterungsbeständige Lackierungen mit sehr guten Korrosionsschutzeigenschaften erzielt.

### Werkstoffbeschreibung

<b>Basis</b>	Modifizierte Alkyd-/Aminoharz-Kombination
<b>Farbtöne</b>	Beige, rotbraun, lichtgrau, weiß, schwarz
<b>Glanzgrad</b>	seidenmatt
<b>Dichte</b>	1,30–1,51 g/cm <sup>3</sup> <sup>1)</sup> (nach DIN EN ISO 2811)
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	303–340 m <sup>2</sup> /kg <sup>1)</sup> (bei 1 µm Trockenschicht)
<b>Festkörpergehalt</b>	60–70 Gew.-% <sup>1)</sup>
<b>Lieferkonsistenz bei 20 °C</b>	90–100 sek./DIN 4 mm
<b>Salzprühtest</b>	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) auf entfettetem Stahl <sup>2)</sup> : ≥ 240 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS)
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) auf entfettetem Stahl <sup>2)</sup> : ≥ 240 h nach DIN EN ISO 6270-2)
<b>Standfestigkeit</b>	150–200 µm (Nassfilm)
<b>Elektrischer Widerstand</b>	250–350 kΩ (Ransburg-Sonde)
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

<sup>1)</sup> Farbtonabhängig

<sup>2)</sup> Gardobond OC

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>3)</sup>	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung <sup>4)</sup>	Schlussbeschichtung
<b>Stahl</b> gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisenphosphatiert	Einbrenngrundierung 5601 20–40 µm	In der Regel nicht erforderlich.	Einbrennlack 5590, 5591, 5592 30–40 µm
<b>NE-Metalle</b>			

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

<sup>4)</sup> Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen ist eine Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) mit 5592.-.9010 erforderlich (siehe Technisches Merkblatt 5590, 5591, 5592).

## Verarbeitung

Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

**Verdünnung** Einbrenn-ESta-Verdünnung 5108, Spritzverdünnung 5121.  
Unter Rühren homogen verteilen.

**Verarbeitungstemperatur** ≥ 10 °C

**Luftfeuchtigkeit** < 75 % r. F.

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

**Auftragsverfahren** Luftspritzen, E-Statik-Spritzen

## Trocknung

**Ofentrocknung** 5–10 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 10 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 160 °C oder ca. 30 Minuten bei einer Objekttemperatur von ca. 130 °C einbrennen.  
Überarbeitbar nach Ofentrocknung.  
Das Substrat muss vor dem Überlackieren auf eine Temperatur von ≤ 40 °C abgekühlt werden.

## Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz <sup>5)</sup>
Luftspritzen	1,2–1,5 mm	3–4 bar	20–30 sek.
E-Statik-Spritzen	anlagenabhängig	anlagenabhängig	20–30 sek.

<sup>5)</sup> gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher

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

