

Hydro-2K-EP-Grundierung 5710

Sehr gut haftende 2K-Epoxi-Grundierung auf Wasserbasis, für höchste Korrosionsschutzanforderungen



Anwendungsbereich

In allen Bereichen der Metallbeschichtung wo höchste Anforderungen an den Korrosionsschutz bei ausgezeichneten mechanischen Werten gestellt werden. Bestens geeignet für Apparate, Automobilzubehör, Bauelement/Bauprofile (Stahl und Aluminium), Bau- und Landmaschinen, Beschläge, Möbel (innen), Garagentore, Gartenmöbel und -geräte, Haushaltsgeräte, medizintechnische Ausstattungen, Maschinen, Motoren, Antriebe, Nutzfahrzeuge, Radiatoren, Regale, Schaltschränke, Silos, Stahlbehälter, Stahlflaschen, Container, Tor- und Zaunanlagen, Türen, Zargen, Verkaufsautomaten sowie Wohn- und Baucontainer.

Eigenschaften

- schnelle physikalische Trocknung
- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- gute Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- exzellente Haftung auf metallischen Untergründen
- abriebfest mit hoher mechanischer Beständigkeit
- überlackierbar mit Hydrolacken sowie konventionellen 2K- und Kunstharzlacken

Werkstoffbeschreibung

Basis	Wässriges Epoxidharz
Farbtöne	Beige, rotbraun, lichtgrau, kieselgrau, weiß, schwarz
Glanzgrad	Matt

Werkstoffbeschreibung

Dichte	1,52–1,62 g/cm ³ ¹⁾ (nach DIN EN ISO 2811)
Theoretische Ergiebigkeit	280–320 m ² /kg ¹⁾²⁾ (bei 1 µm Trockenschicht)
VOC-Gehalt	105–125 g/l ²⁾
Festkörperanteil	62–68 Gew.-% ¹⁾
Lieferkonsistenz bei 20 °C	300–420 mPas
pH-Wert	6,5–7,5
Standfestigkeit	150–200 µm (Nassfilm)
Salzsprühtest	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) ³⁾ auf Gardobond OC ≥ 480 h auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl ≥ 480 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS) ³⁾
Schwitzwassertest	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) ³⁾ auf Gardobond OC ≥ 480 h auf SA 2 ½-gestrahlttem Stahl ≥ 480 h (nach DIN EN ISO 6270-2) ³⁾
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-EP- Grundierung 5710 40–60 µm	Falls erforderlich (Schichtdickenvorgabe), kann mit der vorgenannten Grundierung eine zweite Schicht aufgebracht werden.	Hydro-2K-PUR-Lack 5860, 5861, 5862, 5863 40–60 µm
Guss			2K-PUR-High-Solid-Lack 5730, 5731, 5732, 5733, 5736, 5737 40–80 µm
verzinkter Stahl			
Aluminium			2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742, 5743, 5744, 5746, 5747, 5748, 5749 40–80 µm
Eloxal			

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

⁵⁾ Die Überbeschichtung muss innerhalb von 48 h erfolgen, damit eine ausreichende Zwischenhaftung erzielt wird. Nach dieser Zeit ist ein Anschleifen erforderlich.

Härter

	EP-Härter 5777.-.0100 (standard härtend) Basis (Härter): Modifiziertes Polyamin
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	9 : 1 Gew.-% (6,3 : 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 der Verarbeitung von Hand 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)
Verdünnung	Demi-Wasser 5110. Unter Rühren homogen verteilen.
Luftfeuchtigkeit	< 80 % r. F.
Topfzeit	Max. 3–4 h (bei 20 °C)

Auftragsverfahren

Auftragsverfahren	Air-Mix-Spritzen, Luftspritzen, bedingt Rollen und Streichen.
--------------------------	---

Trocknung

Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)	Staubtrocken nach ca. 60 Minuten, klebfrei nach 2 Stunden, durchgetrocknet und überarbeitbar nach ca. 5 Stunden. Ausgehärtet nach 8–10 Tagen.
Ofentrocknung	30 Minuten Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 30–60 Minuten bei einer maximalen Objekttemperatur von 60 °C forciert trocknen.

Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz ⁶⁾
Air-Mix-Spritzen	0,23–0,33 mm	120–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft)	40–80 sek.
Luftspritzen	1,2–1,7 mm	4–5 bar	20–30 sek.

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

Gebindegrößen

30 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 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, Version 8

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

