

Hydro-2K-EP-Lack

5720 glänzend
5721 seidenglänzend
5722 seidenmatt

Wasserverdünnbare Einschicht-Korrosionsschutzbeschichtung auf Epoxidharzbasis in drei Glanzgraden



Anwendungsbereich

Bestens geeignet für den Automobilzubehör-Bereich (Chassis) für die Beschichtung von Stoßdämpfern, Pralldämpfern, Lenkern, Achsen und Spurstangen etc. aber auch für Apparate, Beschläge, Möbel (innen), Maschinen, Motoren, Antriebe, Regale, Schaltschränke im Innenbereich. Nicht geeignet für Anwendungen, die UV-Strahlung ausgesetzt sind

Eigenschaften

- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- hervorragende Chemikalienbeständigkeit
- exzellente Haftung auch auf schwierigen Untergründen
- sehr gute Lösemittelbeständigkeit
- abriebfest mit hoher mechanischer Beständigkeit
- überlackierfähig mit Hydrolacken und konventionellen 2K- und Kunstharzlack
- nicht UV-beständig

Werkstoffbeschreibung

Basis	Wässriges Epoxidharz
Farbtöne	Alle gängigen Farbsysteme
Glanzgrad	5720 glänzend, > 70 GU/60° 5721 seidenglänzend, 40–60 GU/60° 5722 seidenmatt, 20–39 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)

Werkstoffbeschreibung

Dichte	1,30–1,50 g/cm ³ ¹⁾ (nach DIN EN ISO 2811)
Theoretische Ergiebigkeit	ca. 350 m ² /kg ^{1) 2)} (bei 1 µm Trockenschicht)
VOC-Gehalt	< 250 g/l ^{1) 2)}
Festkörperanteil	50–65 Gew.-% ¹⁾
Lieferkonsistenz bei 20 °C	60–85 sek./DIN 4 mm
Standfestigkeit	Ca. 150 µm (Nassfilm)
pH-Wert	6,5–7,5
Kennzeichnung	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

¹⁾ farhtonabhängig

²⁾ in Mischung

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ³⁾	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung ^{4) 5)}
Stahl vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert.	Entfällt	Entfällt	Hydro-2K-EP-Lack 5720, 5721, 5722 40–50 µm
Guss			
verzinkter Stahl			
Aluminium			
Eloxal			

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

⁴⁾ Für die vorgenannten Anwendungsbereiche in der Regel einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund.

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	Modifiziertes Polyamin
Lagerfähigkeit	6 Monate nach Wareneingang. In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.
Mindesthaltbarkeit	Siehe Etikett
Mischungsverhältnis	5,7 : 1 Gew.-% bzw. 4,5 : 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 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.

Verarbeitung

Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

Verträglichkeit	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern und Verdünnungen.
Verarbeitungstemperatur	> 15 °C
Verdünnung	Demi-Wasser 5110. Unter Rühren homogen verteilen.
Luftfeuchtigkeit	< 80 % r. F.
Topfzeit	Max. 1,5 h (bei 20 °C)

Auftragsverfahren

Luftspritzen, E-Statik-Spritzen (Hochrotationsglocke/-scheibe), bedingt Air-Mix-Spritzen.

Trocknung

Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)	Staubtrocken nach ca. 60 Minuten, klebfrei nach 2–3 Stunden, durchgetrocknet und überarbeitbar nach ca. 24 Stunden. Ausgehärtet nach 8–10 Tagen.
Ofentrocknung	30 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 60 Minuten bei einer maximalen Objekttemperatur von 60 °C forciert trocknen.

Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz ⁶⁾
Luftspritzen	1,2–1,7 mm	4–5 bar	25–40 sek.
Air-Mix-Spritzen	0,23–0,28 mm	120–150 bar (Material)	40–60 sek.

Verfahren	Geschwindigkeit	Hochspannung	Verarbeitungskonsistenz ⁶⁾
E-Statik (Hochrotationsglocke/- scheibe)	25–30 Tsd. U/min	70–80 kV	20–30 sek.

⁶⁾ 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

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

