

## 2K-PUR-High-Solid-Lack

5730 hochglänzend

5731 seidenglänzend

5732 seidenmatt

5733 matt



**Festkörperreicher, zweikomponentiger High-Solid-Polyurethan-Lack für witterungsbeständige Beschichtungen in vier Glanzgraden**



### Anwendungsbereich

Als korrosionsschützende, chemikalienbeständige und witterungsbeständige Qualität universell geeignet für Apparate, Automobilzubehör, Bau- und Landmaschinen, Beschläge, Garagentore, Laden- und Messebau, Maschinen, Motoren, Antriebe, Nutzfahrzeuge, Regale Schaltschränke, Silos, Stahlbehälter, Stahlflaschen, Tor- und Zaunanlagen, Türen, Zargen, Stahlbau sowie Wohn- und Baucontainer.

### Eigenschaften

- verminderter VOC-Gehalt
- sehr gute Witterungsbeständigkeit
- hohe Ergiebigkeit
- schnelle Trocknung
- ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten
- exzellente Haftung auch auf schwierigen Untergründen
- gute Standfestigkeit
- sehr gute Chemikalienbeständigkeit
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100 °C <sup>1)</sup>
- gute Verlaufseigenschaften
- hohe mechanische Beständigkeit
- nach Anschleifen überlackierbar mit Kunstharz- und 2K-Lacken
- einschichtig verarbeitbar auf  
SA 2 ½ gestrahltem Stahl und entfettetem Stahl (Gardobond OC)

<sup>1)</sup> im Aufbau gemäß Beschichtungsvorschlag

<b>Basis</b>	Kombination aus Hydroxyacrylat und aliphatischem Polyisocyanat
<b>Farbtöne</b>	Alle gängigen Farbsysteme. Kleinmengen bis 100 kg in allen RAL-Classic-Uni-Farbtönen kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich (außer 5733).
<b>Glanzgrad</b>	5730 hochglänzend, > 85 GU/60° 5731 seidenglänzend, 60–70 GU/60° 5732 seidenmatt, 40–50 GU/60° 5733 matt, 20–30 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813)
<b>Dichte</b>	1,38–1,58 g/cm <sup>3,2)</sup> (nach DIN EN ISO 2811)
<b>Theoretische Ergiebigkeit</b>	390–480 m <sup>2</sup> /kg <sup>2) 3)</sup> (bei 1 µm Trockenschicht)
<b>VOC-Gehalt</b>	280–390 g/l <sup>2) 3)</sup>
<b>Festkörperanteil</b>	72–78 Gew.-% <sup>2)</sup>
<b>Lieferkonsistenz bei 20 °C</b>	Sorte 5730: 100–110 sek./DIN 4 mm  Sorten 5731/5732/5733: 600–700 mPas (thixotrop)
<b>Standfestigkeit</b>	150–200 µm (Nassfilm)
<b>Salzprühtest</b>	Enthftung am Ritz ≤ 2 mm (nach DIN EN ISO 4628-8) <sup>4)</sup> auf Gardobond OC: ≥ 120 h auf SA 2 ½-gestrahlem Stahl ≥ 480 h (nach DIN EN ISO 9227-NSS) <sup>4)</sup>
<b>Schwitzwassertest</b>	Blasengrad 0 (S0) (nach DIN EN ISO 4628-2) <sup>4)</sup> auf Gardobond OC ≥ 120 h auf SA 2 ½-gestrahlem Stahl ≥ 480 h (nach DIN EN ISO 6270-2 CH) <sup>4)</sup>
<b>Schnellbewitterung QUV-B/SE</b>	Sorten 5730/5731/5732: Nach 600 h Restglanz ≥ 70 % vom Ausgangsglanz  Sorte 5733: Nach 600 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3)
<b>Schnellbewitterung Xenon</b>	Sorten 5730/5731/5732: Nach 1.000 h Restglanz ≥ 80 % vom Ausgangsglanz  Sorte 5733: Nach 1000 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-2)
<b>Elektrischer Widerstand</b>	150–1000 kΩ <sup>3)</sup> (Ransburg-Sonde)
<b>Flammpunkt</b>	> 23 °C
<b>Kennzeichnung</b>	Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

<sup>2)</sup> farbtonabhängig

<sup>3)</sup> in Mischung mit dem PUR-Härter 5770.-.0010

<sup>4)</sup> einschichtig auf entsprechend vorbehandeltem Untergrund

## Beschichtungsvorschlag

Untergründe <sup>5)</sup>	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
<b>Einschichtlackierung Stahl</b> vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4) und entfetteter Stahl (Gardobond OC)	entfällt	entfällt	2K-PUR-High-Solid-Lack 5730, 5731, 5732, 5733 80–100 µm
<b>Stahl</b> vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert.	2K-PUR-AC-Grundierung 5705 40–60 µm	Falls erforderlich (Schichtstärkenvorgabe) kann mit der entsprechenden Grundierung eine zweite Schicht aufgebracht werden.	2K-PUR-High-Solid-Lack 5730, 5731, 5732, 5733 40–80 µm
<b>Guss</b>	2K-PUR-High-Solid- Grund 5703 40–80 µm	Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen (siehe Verarbeitung) ist eine Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) mit 5732.-.9010 erforderlich.	
<b>verzinkter Stahl</b>	2K-EP-Haftgrund 5706 40–80 µm		
<b>Aluminium</b>			
<b>Buntmetalle u. a.</b>			

<sup>5)</sup> Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein.

## Beschichtungsvorschlag in Anlehnung an DIN EN ISO 12944

(geprüft auf niedrig legiertem Stahl, Oberflächenvorbereitungsgrad: SA 2,5; Rautiefe: mittel bis hoch (25–60 µm))

Korrosivitätskategorie	C3			C4			C5		
	low	med.	high	low	med.	high	low	med.	high
<b>Schutzdauer in Jahren</b>	2–5	5–15	> 15	2–5	5–15	> 15	2–5	5–15	> 15
<b>Konstantklima-Test (h)</b>	48	120	240	120	240	480	240	480	720
<b>Salzsprühtest (h)</b>	120	240	480	240	480	720	480	720	1440
2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–33 (60 µm) <sup>6)</sup> + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–33 (60 µm)	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I L		
2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) <sup>6)</sup> + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–33 (80 µm)	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I L		
2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) <sup>6)</sup> + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) <sup>6)</sup> + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–33(80 µm)	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I L	C5-I M	
2K-EP-Zinkstaubfarbe 5707 (80 µm) <sup>6)</sup> + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) <sup>6)</sup> + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) <sup>6)</sup> + 2K-PUR-High-Solid-Lack 5730–33 (80 µm)	C3 L	C3 M	C3 H	C4 L	C4 M	C4 H	C5-I/M L	C5-I/M M	C5-I/M H

<sup>6)</sup> Die Überbeschichtung muss innerhalb von 72 h erfolgen, damit eine ausreichende Zwischenhaftung erzielt wird. Nach dieser Zeit ist ein Anschleifen erforderlich.

## Härter

<b>PUR-Härter 5770.-.0010</b> <b>PUR-Härter 5770.-.0011</b> (standard härtend)	Mischungsverhältnis: 6 : 1 Gew.-% (4,5 : 1 Vol.-%). Standard Härter für Beschichtungsvorgänge unter Normalbedingungen.
<b>PUR-Härter 5770.-.0020</b> (langsam härtend)	Mischungsverhältnis: 5 : 1 Gew.-% (3,5 : 1 Vol.-%). Besonders geeignet für Spritzapplikationen an wärmeren Tagen (> 30 °C) oder bei großflächigen Beschichtungsherausforderungen zur Verbesserung der Spritznebelaufnahme und des Verlaufs. Aufgrund der langsameren Antrocknung gleichfalls bei forcierten Trocknungsbedingungen mit geringer Abluftzeit.
<b>PUR-Härter 5770.-.0030</b> (schnell härtend)	Mischungsverhältnis: 5 : 1 Gew.-% (3,5 : 1 Vol.-%). Besonders geeignet für Spritzapplikationen auf kleinflächigen, geometrisch anspruchsvolleren Beschichtungsobjekten, wo eine schnellere Lackantrocknung gefragt ist.
<b>Basis</b>	Aliphatisches Polyisocyanat
<b>Lagerfähigkeit</b>	6 Monate nach Wareneingang. In verschlossenem Behälter, trocken und bei Raumtemperatur (maximal 25 °C) lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.
<b>Mindesthaltbarkeit</b>	Siehe Etikett
<b>Anmischen</b>	Als 2K-System werden Stammlack und Härter getrennt geliefert und erst kurz vor der Verarbeitung im angegebenen Mischungsverhältnis homogen vermischt.

## Verarbeitung

	Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.
<b>Verträglichkeit</b>	Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Grundierungen
<b>Ausführung in Intensivfarbtönen</b>	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 5732.-.9010
	<b>Betroffene RAL Classic-Farbtöne:</b>
	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

## Verarbeitung

<b>Verarbeitungstemperatur</b>	> 5 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt)
<b>Verdünnung</b>	Für die Verarbeitung mit dem PUR-Härter 5770.-.0010:  PUR-Verdünnung 5103 (schnellflüchtig) PUR-Verdünnung 5102 (mittelflüchtig) PUR-Verdünnung 5101 (langsamflüchtig)  Zur Verbesserung des Verlaufs bei großflächigen Beschichtungen. Unter Rühren homogen verteilen
<b>Luftfeuchtigkeit</b>	< 80 % r. F.
<b>Topfzeit</b>	Mit dem PUR-Härter 5770.-.0010: 2,0–2,5 h (bei 20 °C) Mit dem PUR-Härter 5770.-.0020: 2,0–3,0 h (bei 20 °C) Mit dem PUR-Härter 5770.-.0030: 2,0–2,5 h (bei 20 °C)

## Auftragsverfahren

<b>Auftragsverfahren</b>	Air-Mix-Spritzen, Luftspritzen, E-Statik-Spritzen, HVLP-Spritzen.
--------------------------	---

## Trocknung

<b>Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)</b>	<p>Trockengradprüfung nach DIN EN ISO 9117-5</p> <p>Mit dem PUR-Härter 5770.-.0010 (standard härtend): T1 = Staubtrocken nach ca. 60 Minuten, überarbeitbar nach ca. 2 Stunden, T4 = klebfrei nach 7–8 Stunden, ausgehärtet nach 6–8 Tagen.</p> <p>Mit dem PUR-Härter 5770.-.0020 (langsam härtend): T1 = Staubtrocken nach 60–90 Minuten, überarbeitbar nach ca. 2 Stunden, T4 = klebfrei nach 7–8 Stunden, ausgehärtet nach 6–8 Tagen.</p> <p>Mit dem PUR-Härter 5770.-.0030 (schnell härtend): T1 = Staubtrocken nach ca. 60 Minuten, überarbeitbar nach ca. 2 Stunden, T4 = klebfrei nach 6–7 Stunden, ausgehärtet nach 6–8 Tagen.</p>
<b>Ofentrocknung</b>	<p>20–30 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 40 Minuten bei 60 °C (Objekttemperatur) forciert trocknen.</p> <p>Die Trocknung bzw. Vernetzung des aufgetragenen Lackfilms ist erst ab + 5 °C aufwärts möglich. Mit steigender Temperatur verkürzt sich die Trockenzeit.</p>

## Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz <sup>7)</sup>
Luft-Spritzen	1,3–1,6 mm	3–5 bar	20–30 sek.
Air-Mix-Spritzen	0,28–0,38 mm	120–150 bar (Material) 1–4 bar (Luft)	30–80 sek. <sup>8)</sup>
E-Statik-Spritzen	0,28–0,38 mm	120–150 bar (Material) 1–4 bar (Luft) 60–80 kV elektrische Spannung	30–80 sek.

<sup>7)</sup> gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher (in Mischung)

<sup>8)</sup> Die mit PUR-Härter 5770.-.0020 und PUR-Härter 5770.-.0030 abgemischten 2K-PUR-High-Solid-Lacke werden unverdünnt verarbeitet.

## Gebindegrößen

30 kg.  
Im Schnell-Lieferservice: 10 kg (außer 5733).  
Weitere Gebinde auf Anfrage.

## 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 23.

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)

