

2K-PUR-AC-Lack 5742

Zweikomponentiger Polyurethan-Lack mit ausgezeichneter Glanz- und Farbtonbeständigkeit für den Innen- und Außeneinsatz



Anwendungsbereich

Als hoch witterungsbeständige Qualität bestens geeignet für Apparate, Automobilzubehör, Bauelemente/Bauprofile (Stahl und Aluminium), Bau- und Landmaschinen, Beschläge, Möbel (innen), Garagentore, Gartenmöbel und -geräte, Haushaltsgeräte, medizintechnische Ausstattungen, Laden- und Messebau, Lampen/Leuchten, Maschinen, Motoren, Antriebe, Nutzfahrzeuge, Radiatoren, Regale Schaltschränke, Silos, Stahlbehälter, Stahlflaschen, Tor- und Zaunanlagen, Türen, Zargen, Verkaufsautomaten sowie Wohn- und Baucontainer.

Eigenschaften

- hervorragende Witterungsbeständigkeit
- gute Haftung auf vielen Untergründen
- hohe mechanische Widerstandsfähigkeit
- gute Chemikalien- und Lösemittelbeständigkeit
- Dauertemperaturbeständigkeit bis 100 °C ¹⁾
- schnelle Trocknung
- hohe Standfestigkeit
- problemlose Air-Mix- und Airless-Verarbeitbarkeit
- nach vollständiger Aushärtung (Vernetzung) ist der Lackfilm physiologisch unbedenklich

Werkstoffbeschreibung

| | |
|------------------|---|
| Basis | Kombination aus Hydroxyacrylat und aliphatischem Polyisocyanat |
| Farbtöne | Alle gängigen Farbsysteme. Kleinmengen bis 100 kg in allen RAL-Classic-Uni-Farbtönen kurzfristig über den Schnell-Lieferservice erhältlich. |
| Glanzgrad | seidenmatt, 45–55 GU/60° (nach DIN EN ISO 2813) |
| Dichte | 0,9–1,4 g/cm ³ ²⁾ (nach DIN EN ISO 2811) |

¹⁾ Im Aufbau gemäß Beschichtungsvorschlag

²⁾ farhtonabhängig

Werkstoffbeschreibung

| | |
|---|--|
| Theoretische Ergiebigkeit | 420–480 m ² /kg ^{2) 3)} (bei 1 µm Trockenschicht) |
| Festkörperanteil | 50–68 Gew.-% ²⁾ |
| Lieferkonsistenz bei 20 °C | 300–400 mPas |
| Standfestigkeit | 200–250 µm (Nassfilm) |
| Freibewitterung Florida (5° Süd) | Nach 12 Monaten ≥ 80 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 2810) |
| Schnellbewitterung QUV-B/SE | nach 600 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-3) |
| Schnellbewitterung Xenon | nach 1.000 h Restglanz ≥ 50 % vom Ausgangsglanz (nach DIN EN ISO 16474-2) |
| Flammpunkt | > 23 °C |
| Kennzeichnung | Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt. |

²⁾ farbtonabhängig

³⁾ In Mischung mit dem PUR-Härter 5770.-.0010

Beschichtungsvorschlag

| Untergründe ⁴⁾ | Grundbeschichtung | Zwischenbeschichtung | Schlussbeschichtung |
|---|---|--|------------------------------------|
| Stahl 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-AC-Lack 5742 40–80 µm |
| | Guss | | |
| verzinkter Stahl | | Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen (siehe Verarbeitung) ist eine Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) mit 5742.-.9010 erforderlich. | |
| Aluminium | 2K-EP-Haftgrund 5706 40–80 µm | | |
| Buntmetalle u. a. | | | |

⁴⁾ 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 |
| Schutzdauer in Jahren | 2–5 | 5–15 | > 15 | 2–5 | 5–15 | > 15 | 2–5 | 5–15 | > 15 |
| Konstantklima-Test (h) | 48 | 120 | 240 | 120 | 240 | 480 | 240 | 480 | 720 |
| Salzsprühtest (h) | 120 | 240 | 480 | 240 | 480 | 720 | 480 | 720 | 1440 |
| 2K-EP-Haftgrund 5706 (60 µm) ²⁾ + 2K-PUR-AC-Lack 5742 (60 µm) | C3 L | C3 M | C3 H | C4 L | C4 M | | | | |
| 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ²⁾ + 2K-PUR-AC-Lack 5742 (80 µm) | C3 L | C3 M | C3 H | C4 L | C4 M | C4 H | C5-I L | | |
| 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ²⁾ + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ²⁾ + 2K-PUR-AC-Lack 5742 (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) ²⁾ + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ²⁾ + 2K-EP-Haftgrund 5706 (80 µm) ²⁾ + 2K-AC-Lack 5742 (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 |

⁵⁾ Die Überbeschichtung muss innerhalb von 72 h erfolgen, damit eine ausreichende Zwischenhaftung erzielt wird. Nach dieser Zeit ist ein Anschleifen erforderlich.

Härter

PUR-Härter 5770.-.0010
PUR-Härter 5770.-.0011
(standard härtend)

Mischungsverhältnis: 9 : 1 Gew.-% (8 : 1 Vol.-%).
Standard Härter für Beschichtungsvorgänge unter Normalbedingungen.

PUR-Härter 5770.-.0020
(langsam härtend)

Mischungsverhältnis: 5 : 1 Gew.-% (4 : 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.

PUR-Härter 5770.-.0030
(schnell härtend)

Mischungsverhältnis: 5 : 1 Gew.-% (4 : 1 Vol.-%).
Besonders geeignet für Spritzapplikationen auf kleinflächigen, geometrisch anspruchsvolleren Beschichtungsobjekten, bei denen eine schnellere Lackantrocknung gefragt ist.

Basis

Aliphatisches Polyisocyanat

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

Anmischen

Als 2K-System werden Stammlack und Härter getrennt geliefert und erst kurz vor der Verarbeitung im angegebenen Mischungsverhältnis homogen vermischt.

| | |
|--|--|
| | Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren. |
| Verdünnung | Für die Verarbeitung mit dem PUR-Härter 5770.-.0010: PUR-Verdünnung 5102 (mittelflüchtig) PUR-Verdünnung 5101 (langsamflüchtig) Zur Verbesserung des Verlaufs bei großflächigen Beschichtungen. Unter Rühren homogen verteilen. |
| Topfzeit | Mit dem PUR-Härter 5770.-.0010: 2,5–4,0 h (bei 20 °C) Mit dem PUR-Härter 5770.-.0020: 3,0–5,0 h (bei 20 °C) Mit dem PUR-Härter 5770.-.0030: 2,0–3,5 h (bei 20 °C) |
| Verarbeitungstemperatur | > 5 °C (Objekttemperatur 3 °C über dem Taupunkt) |
| Luftfeuchtigkeit | < 80 % r. F. |
| Auftragsverfahren | Luftspritzen, Air-Mix-Spritzen, Airless, E-Statik-Spritzen, Rollen, Streichen |
| Verträglichkeit | Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Härtern, Verdünnungen und Grundierungen. |
| Haftzusatz (1004) 5136 | Die Haftfestigkeit auf Kunststoffen kann durch den Haftzusatz 5136.-.0023 verbessert werden (siehe Technisches Merkblatt Haftzusatz 5136.-.0023). In Kombination mit dem PUR-Härter 5770.-.0010. |
| 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 5742.-.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 |

Trocknung

Lufttrocknung (bei + 20 °C, 65 % r. F.)

Trockengradprüfung nach DIN EN ISO 9117-5

Mit dem PUR-Härter 5770.-.0010 (standard härtend):

T1 = Staubtrocken nach 30–60 Minuten,
überarbeitbar nach ca. 2 Stunden,
T4 = klebfrei nach 7–8 Stunden,
ausgehärtet nach 7 Tagen.

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 7 Tagen.

Mit dem PUR-Härter 5770.-.0030 (schnell härtend):

T1 = Staubtrocken nach 30–60 Minuten,
überarbeitbar nach ca. 2 Stunden,
T4 = klebfrei nach 5–6 Stunden,
ausgehärtet nach 7 Tagen.

Ofentrocknung

Ca. 30 min. Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 30 min. bei einer Objekttemperatur von ca. 80 °C forciert trocknen.

Die Trocknung bzw. Vernetzung des aufgetragenen Lackfilms ist erst ab + 5 °C aufwärts möglich. Mit steigender Temperatur verkürzt sich die Trockenzeit.

Spritzdaten

| Verfahren | Düsenbohrung | Druck | Verarbeitungskonsistenz ⁶⁾ |
|------------------|--------------|--|---------------------------------------|
| Luftspritzen | 1,3–1,5 mm | 4–5 bar | 20–25 sek. |
| Air-Mix-Spritzen | 0,23–0,33 mm | 120–150 bar (Material) 1–3 bar (Luft) | 35–45 sek. ⁷⁾ |

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

⁷⁾ Die mit PUR-Härter 5770.-.0020 und PUR-Härter 5770.-.0030 abgemischten 2K-PUR-AC-Lacke werden unverdünnt verarbeitet.

Gebindegrößen

27 kg.

Im Schnell-Lieferservice: 9 kg, 2,25 kg.

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

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 16.

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

