

## 2K-Durapur 7741



extrem belastbarer, 2-komponentiger PUR-Lack, seidenglänzend

Farbsystem Basecode

### Anwendungsbereich

Für besonders widerstandsfähige Lackierungen außen und innen, z. B. auf Stahlbauteilen und Stahlkonstruktionen, verzinkten Bauteilen bzw. Konstruktionen. Innen auch auf Holzwerkstoffen, z. B. MDF-Platten oder melaminharzbeschichtete Flächen.

### Eigenschaften

- PUR-Acryllack
- für außen und innen
- zweikomponentig
- lösemittelbasiert
- ausgezeichnetes Haftvermögen
- schnell trocknend
- besonders widerstandsfähige Oberfläche
- sehr licht-, glanz- und wetterbeständig
- sehr abriebfest
- beständig gegen viele Chemikalien gemäß Prüfnachweis
- desinfektionsmittelbeständig gemäß Prüfnachweis

### Werkstoffbeschreibung

Farbtöne	Scala Nr.	Bezeichnung
	–	0095 weiß
	51.ME.01	7135 DB 703 dunkelgrau <sup>1)</sup>
	60.ME.01	RAL 9006 weißaluminium <sup>1)</sup>
	75.ME.02	RAL 9007 graualuminium <sup>1)</sup>

Weitere Farbtöne über das Brillux Farbsystem.

<sup>1)</sup>Nur in 2 Liter. Die Angaben zur Verarbeitung metallischer Farbtöne unter Auftrag beachten.

**Glanzgrad** seidenglänzend

**Werkstoffbasis** PUR-Acrylatharzlack, zweikomponentig

## Werkstoffbeschreibung

<b>VOC</b>	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j: 500 g/l (2010)). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC. Der genannte VOC-Wert bezieht sich auf die gebrauchsfertige Mischung aus Stammlack und Härter.
<b>Lieferviskosität (+20 °C)</b>	> 90 s, DIN-Becher 4 mm
<b>Flammpunkt</b>	> +23–60°C
<b>Dichte</b>	ca. 1,0–1,4 g/cm <sup>3</sup>
<b>Verpackung</b>	Standard: 625 ml, 2,0 l, 7,5 l (farbtonabhängig) Farbsystem: 625 ml, 2,0 l, 7,5 l (Stammlack und Härter in separaten Gebinden)

## Verarbeitung

<b>Mischungsverhältnis</b>	5 Volumenanteile Stammlack : 1 Volumenanteil 2K-Durapur Härter 7770 (entspricht ca. 100 g Stammlack : 18 g Härter). Auf gründliches Mischen beider Komponenten achten.
<b>Anmischen</b>	Kurz vor der Verarbeitung Stammlack und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis anmischen. Danach in ein anderes Gefäß umtopfen und noch einmal gut durchrühren. Das Einrühren von Luft ist zu vermeiden. Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen. Die begrenzte Zeit zur Verarbeitung (Topfzeit) unbedingt beachten.
<b>Verdünnung</b>	Nach dem Anmischen je nach Applikationsverfahren bis max. 10 Volumen-% mit PUR-Verdünnung 617.
<b>Abtönen</b>	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.
<b>Verträglichkeit</b>	Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür genannten Materialien.
<b>Auftrag</b>	2K-Durapur 7741 vorzugsweise im Spritzverfahren auftragen. Begrenzte, filigrane Bauteile können auch im Streichverfahren beschichtet werden. Für die Verarbeitung metallischer Farbtöne empfehlen wir den Grund- bzw. Zwischenanstrich mit 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865 im Standardfarbton Scala 27.12.24 (8101 rotbraun) auszuführen. Weitere Angaben zur Spritzverarbeitung in der Tabelle „Spritzdaten“.
<b>Topfzeit (bei +20 °C)</b>	Ca. 4 Stunden. Höhere Temperatur verkürzt die Topfzeit deutlich. Nach Ende der Topfzeit das Material nicht nachverdünnen und nicht mehr weiterverarbeiten.
<b>Verbrauch</b>	Ca. 100–130 ml/m <sup>2</sup> je Kreuzgang. Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Günstig bei +15 °C. Nicht unter +5 °C und über +25 °C Luft- und Objekttemperatur sowie nicht bei direkter Sonneneinstrahlung, hoher Luftfeuchtigkeit (≥ 80 %), Niederschlag, Nebel, Staufeuchte, starkem Wind oder auf sehr warmen Untergründen verarbeiten. Die Infos zur Feuchtigkeitsempfindlichkeit unter Hinweise beachten.

## Verarbeitung

**Werkzeugreinigung** Nach Gebrauch sofort mit PUR-Verdünnung 617. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen.

## Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang <sup>4)</sup>
Hochdruck	1,4 mm	–	–	3 bar	ca. 10 %	1–1½
Niederdruck	gelbes Frontend <sup>2)</sup>	–	50–100 %	RingEinstellung 6–8 (5 bei Metallics)	ca. 10 %	1–1½ (1½–2 bei Metallics)
AirCoat <sup>3)</sup>	0,009–0,011 Inch	–	3–4 bar (Luft)	120–150 bar	ca. 4–6 %	1

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C.

<sup>1)</sup> Angaben bezogen auf XVLP-Technologie mit Wagner FinishControl FC 3500 oder FC 5000.

<sup>2)</sup> StandardSpray Sprühaufsatz (gelb) für alle gängigen Lackfarben und Lasuren. Die Düse auch während der Verarbeitung sauber halten. Angetrocknetes Farbmaterial mit einer weichen Bürste entfernen. Die Angaben des Geräteherstellers beachten.

<sup>3)</sup> Angaben bezogen auf den Einsatz von AirCoat-Düsen 9/40 bzw. 11/40 (Luftkappe rot).

<sup>4)</sup> Bei Metallicfarbtönen empfehlen wir nach Möglichkeit den Auftrag in vertikaler Richtung.

## Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 30 Minuten. Überarbeitbar nach ca. 6–8 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 16–24 Stunden. Ausgehärtet nach ca. 7 Tagen. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen. Ofentrocknung: Ca. 30 Minuten Ablüftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 30 Minuten lang bei ca. +80 °C einbrennen.

## Lagerung

Bei mind. +10 °C an einem gut belüfteten, trockenen Ort. Nicht angemischte Anbruchbinde dicht verschließen.

## Deklaration

**Produkt-Code** PU35  
Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

**Untergrundvorbehandlung**

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Eisen entfetten und entrostet. Walzhaut und Zunderschicht gründlich entfernen. Zink, verzinkte Flächen durch Reinigung mit Uni-Reiniger 1032 oder durch ammoniakalische Netzmittelwäsche (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5, Absatz 3.3) vorbereiten. Aluminium, metallblank mit z. B. Uni-Reiniger 1032 und Schleifvlies reinigen und anschließend mit warmem Wasser gründlich nachwaschen. Zur Behandlung von Aluminium BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. Kunststoffe gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22 vorbereiten. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Auf Untergründen, auf denen die Möglichkeit des Anlösen oder Hochziehens besteht, z. B. alte Öl- und Lackfarbenanstriche, empfehlen wir, einen Probeanstrich auszuführen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Intakte Altanstriche gründlich anschleifen. Beim Bearbeiten oder Entfernen von Anstrichen können durch z. B. Schleifen, Abbrennen gesundheitsgefährdende Stäube/Dämpfe freigesetzt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen und je nach Erfordernis für geeignete (Atem-) Schutzausrüstung sorgen. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Abschnitt 3.

**Beschichtung auf Eisen/Stahl, Zink, verzinktem Stahl, Aluminium und Kunststoff, außen und innen**

Untergründe	Grundanstrich	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Eisen/Stahl unbehandelt	2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865 (außen 2x)	2K-Durapur 7741	2K-Durapur 7741
Eisen/Stahl mit werkseitiger Grundierung	erst die Schadstellen und zusätzlich ganzflächig mit 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865		
Aluminium metallblank, Zink, verzinkte Bauteile unbehandelt <sup>1)</sup>	je nach Anforderung und Auswahl mit 2K-Epoxi Varioprimer S 864, 2K-Epoxi Varioprimer 865, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375		
überstreichbare Kunststoffe, unbehandelt	2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865		
Coil Coating, Pulverlack			
intakte, tragfähige zweikomponentige Beschichtungen	je nach Anforderung und Auswahl mit 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375		

<sup>1)</sup>Werkseitig mit Hydro-Tauchgrundierung behandelte Stahlzargen können ohne zusätzlichen ganzflächigen Grundanstrich direkt mit 2K-Durapur 7741 beschichtet werden.

## Beschichtungsaufbau

### Innenanstriche auf Holzwerkstoffen

Untergründe	Grundanstrich	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Holzwerkstoffplatten innen, z. B. MDF- oder Melaminharz-Platten	je nach Anforderung und Auswahl mit 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375	2K-Durapur 7741	2K-Durapur 7741

## Hinweise

### Feuchtigkeitsempfindlichkeit beachten

2K-Durapur-Lacke sind feuchtigkeitsempfindlich, deshalb unbedingt auf trockene Spritzluft und trockenen Untergrund achten. Während der Ausführung und Trocknung (mind. 24 Stunden) von Außenlackierungen darf keine Feuchtigkeitsbelastung durch z. B. Tau, Nebel oder Regen auftreten. Taupunkttemperatur beachten. Mindestens 3 °C über Taupunkt verarbeiten.

### Anwendung innen

Bei der Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen. Aufgrund der geringeren Geruchsentwicklung empfehlen wir den Einsatz der wasserbasierten 2K-Aqua-Lacke.

### Flächen anschleifen

Wir empfehlen, einen Zwischenschliff zwischen den einzelnen Arbeitsgängen auszuführen. Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist ein Anschleifen der Flächen erforderlich.

### Ausführung in brillanten bzw. intensiven und metallischen Farbtönen

Brillante, reine Intensivfarbtöne, z. B. in den Bereichen Gelb, Orange, Rot, Magenta und Gelbgrün, besitzen pigmentbedingt ein geringeres Deckvermögen. Wir empfehlen, bei kritischen Farbtönen in diesen Bereichen einen abgestimmten Grundfarbton (Basecode) voll deckend vorzustreichen. Über den Regelaufbau hinaus können zusätzliche Anstriche erforderlich sein.

### Reinigung und Pflege

Zur Reinigung der lackierten Flächen ein sauberes, weiches Tuch trocken oder feucht, ohne den Einsatz von scheuernden, lösemittelhaltigen oder ätzenden Mitteln verwenden. Die Reinigung ohne starken Druck ausführen (Flächen nicht polieren). Im Vorfeld Probereinigung an unauffälliger Stelle durchführen. Nur vollständig getrocknete und abgebundene Flächen reinigen.

### Weitere Angaben

Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

## Technische Beratung

Weitere technische Auskünfte erteilt der Brillux Beratungsdienst unter:  
Tel. +49 251 7188-239  
Fax +49 251 7188-106  
tb@brillux.de  
oder Ihr persönlicher Kontakt im Technischen Außendienst.

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden 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 Praxismerkblatts mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux  
Weseler Straße 401  
48163 Münster  
Tel. +49 251 7188-0  
Fax +49 251 7188-105  
info@brillux.de  
www.brillux.de