2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741

zweikomponentig, mechanisch hoch belastbar, für außen und innen, mit 2K-PUR-Acryl Härter 5770

2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741

Eigenschaften

Zweikomponentige Lackfarbe auf Acryl-Basis. Seidenglänzend, schnell trocknend, mit ausgezeichnetem Haftvermögen und besonders widerstandsfähiger Oberfläche. Sehr licht-, glanz- und wetterbeständig, abriebfest sowie beständig gegen viele Chemikalien. Der Stammlack wird grundsätzlich über das Brillux Farbsystem eingefärbt.

Anwendungsbereich

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

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbtöne:

Scala Nr.	Bezeichnung
–	0095 weiß *
75.03.12	RAL 7035 lichtgrau
51.ME.01	7135 DB 703 grau [1)]
60.ME.01	RAL 9006 weißaluminium [1)]
75.ME.01	RAL 9007 graualuminium [1)]

Weitere Farbtöne über das Brillux Farbsystem.

[1)] Die Angaben zur Spritzverarbeitung unter Auftrag beachten.

Glanzgrad: seidenglänzend
Werkstoffbasis: Acryllack, zweikomponentig
VOC: EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j): 500 g/l (2010).
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.
Lieferviskosität (+20 °C): > 90 s, DIN-Becher 4 mm
Flammpunkt: > +23 °C
Elektr. Widerstand: 3500–4500 Kiloohm
Dichte: ca. 1–1,2 g/cm³
Verpackung:
Standardfarbtöne: 2,5 kg,
* auch in 10 kg
Farbsystem: 1 kg, 2,5 kg, 10 kg
Stammlack (Stammlack und Härter werden getrennt geliefert)

Verarbeitung

Mischungsverhältnis
5 Gewichtsteile Stammlack zu 1 Gewichtsteil PUR-Härter 5770 (entspricht ca. 4:1 Volumenanteil).
Auf gründliches Mischen beider Komponenten achten.

Anmischen
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. Bei Bedarf mit PUR-Verdünnung 617 auf Spritzkonsistenz einstellen.

Verdünnung
Nach dem Anmischen je nach Applikationsverfahren bis max. 10 Volumen-% mit PUR-Verdünnung 617.

Abtönen
Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Verträglichkeit
Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.

Auftrag
2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741 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-Haftgrund 855 im Standardfarbton Scala 27.12.24 (8101 rotbraun) auszuführen.

Topfzeit (bei +20 °C)
Ca. 4 Stunden. Die Topfzeit verkürzt sich deutlich mit zunehmender Temperatur. Nach Ende der Topfzeit das Material nicht nachverdünnen und nicht mehr weiterverarbeiten.

Verbrauch
Hochdruckspritzen/XVLP-Technologie:
ca. 120 g/m² je Kreuzgang.
Airless-/Air-Mix-Spritzen:
ca. 160 g/m² je Kreuzgang.
Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Verarbeitungstemperatur
Günstig bei +15 °C.
Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur sowie nicht bei hoher Luftfeuchtigkeit (≥ 80 %) verarbeiten. Nicht über +25 °C, bei direkter Sonneneinstrahlung oder auf sehr warmen Untergründen verarbeiten. Die Infos zur Feuchtigkeitsempfindlichkeit unter Hinweise beachten.

Werkzeugreinigung
Nach Gebrauch sofort mit PUR-Verdünnung 617.

Trocknung

Lufttrocknung
(+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 trocken lagern. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Wassergefährdungsklasse
WGK 2, nach VwVwS.

Produkt-Code
PU50.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

2K-PUR-Acryl Härter 5770

Eigenschaften

Spezieller Härter auf Basis von polyfunktionellem aliphatischen Isocyanat.

Anwendungsbereich

Zum Anmischen mit 2K-PUR-Acryl Hochglanzlack 5740 und 2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741 im entsprechenden Mischungsverhältnis.

Werkstoffbeschreibung

Farbton: farblos
Werkstoffbasis: aliphatisches Polyisocyanat
Flammpunkt: > +38 °C
Dichte: Ca. 1,07 g/cm³
Verpackung: 200 g, 500 g, 2 kg (Stammlack und Härter werden getrennt geliefert)

Verarbeitung

2K-PUR-Acryl Härter 5770 im entsprechenden Mischungsverhältnis mit 2K-PUR-Acryllack wie vor beschrieben verarbeiten.

Lagerung

Bei mind. +10°C trocken lagern. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Wassergefährdungsklasse
WGK 2, nach VwVwS.

Produkt-Code
PU30.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritz-winkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Ver-dünnung	Kreuz-gang
Hochdruck	1,4 mm	–	–	3 bar	ca. 10 %	1–1½
Niederdruck [1)]	gelbes Frontend [2)]	–	50–100 %	Ringeinstellung 6–8 (5 bei Metallics)	ca. 10 %	1–1½ (1½–2 bei Metallics)
AirCoat [3)]	0,009–0,011 Inch	40°	3–4 bar (Luft)	120–150 bar	ca. 4–6 %	1
Airless [4)]	0,008–0,010 Inch	40°	–	150 bar	ca. 4–6 %	1

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C.
[1)] Angaben bezogen auf XVLP-Technologie mit Wagner FinishControl FC 3500 oder FC 5000.
[2)] 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.
[3)] Angaben bezogen auf den Einsatz von AirCoat-Düsen 9/40 bzw. 11/40 (Luftkappe rot).
[4)] Angaben bezogen auf den Einsatz von FineFinish-Düsen 408 bzw. 410 (TradeTip 2/3 - violett).

Beständigkeitsliste

	10 min	1 h	24 h	48 h
Ammoniaklösung (10%) NH_3 (Salmiakgeist)		+	(+)	
Bremsflüssigkeit		(+)		
Butylacetat $C_6H_{12}O_2$	(+)			
Butylglykol $C_6H_{14}O_2$	(+)			
Diesel				+
Essigsäure (10%) $C_2H_4O_2$			+	
Ethanol 48% C_2H_6O		(+)		
Hydrauliköl				+
Kalilauge (20%) KOH			+	
Motoröl				+
Phosphorsäure (5%) H_2PO_4			+	
Salzsäure (10%) $HCl_{(aq)}$			+	
Schneidöl				+
Schwefelsäure (5%) H_2SO_4			+	
Superbenzin bleifrei	(+)			
Xylol C_8H_{10}	(+)			

Belastung nach 14 Tagen Aushärtung, bei +20 °C.
Zeichenerklärung:
+ = beständig gegen die Belastung, je nach Farbton können Markierungen erkennbar bleiben.
(+) = bedingt beständig, äußere Veränderungen, z. B. im Farbton, Glanz oder durch Erweichen.

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung
Der Untergrund muss trocken, fest, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Zink und verzinkte Flächen mit Uni-Reiniger 1032 gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5 gründlich reinigen und schleifen. Aluminium gemäß BFS-Merkblatt Nr. 6 gründlich reinigen, schleifen und entfetten. Kunststoffoberflächen gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22 vorbereiten. Intakte werkseitige Grundierungen bzw. intakte Altanstriche gründlich anschleifen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Beim Bearbeiten oder Entfernen von Anstrichen können durch z. B. Schleifen, Abbrennen u. Ä. 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 grundieren und/oder zwischenbeschichten. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

Beschichtung auf Eisen/Stahl, außen und innen

Untergründe	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Eisen/Stahl, unbeschichtet	2K-Epoxi-Haftgrund 855 (außen 2x)	falls erforderlich, 2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741	2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741
Eisen/Stahl mit werkseitiger Grundierung	Schadstellen und ganzflächig mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Aluminium, Zink und verzinkte Bauteile [1)]	je nach Anforderung und Auswahl 2K-Epoxi-Haftgrund 855 oder 2K-Aqua-Epoxi-Primer 873		
CoilCoating, Pulverlack- und 2-komponentige Beschichtungen u. Ä.	2K-Epoxi-Haftgrund 855		

[1)] Werkseitig mit Hydro-Tauchgrundierung grundierte Stahlzargen können ohne zusätzlichen, ganzflächigen Grundanstrich direkt mit 2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741 beschichtet werden.

Beschichtung auf Holzwerkstoffplatten, innen

Untergründe	Grundbeschichtung	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Holzwerkstoffplatten innen, z. B. MDF- oder Melaminharz-Platten	je nach Anforderung und Auswahl 2K-Epoxi-Haftgrund 855 oder 2K-Aqua-Epoxi-Primer 873	falls erforderlich, 2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741	2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741

Hinweise

Feuchtigkeitsempfindlichkeit beachten
2K-PUR-Acryllacke 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 Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen.

Untergründe schleifen
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. Darüber hinaus können über den Regelaufbau hinaus zusätzliche Anstriche erforderlich sein.
Für die Verarbeitung metallischer Farbtöne empfehlen wir den Grund- bzw. Zwischenanstrich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 im Standardfarbton Scala 27.12.24 (8101 rotbraun) auszuführen.

Probeflächen anlegen
Wir empfehlen, zur Beurteilung der Oberflächenwirkung von Metalleffektfarbtönen Probeflächen im vorgesehenen Applikationsverfahren anzulegen und vor Ort zu prüfen. BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten.

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

Technische Beratung

Für weitere technische Auskünfte steht Ihnen der Brillux Beratungsdienst zur Verfügung.
Tel. +49 (0)251 7188-403
Tel. +49 (0)251 7188-416
Fax +49 (0)251 7188-106
tb@brillux.de

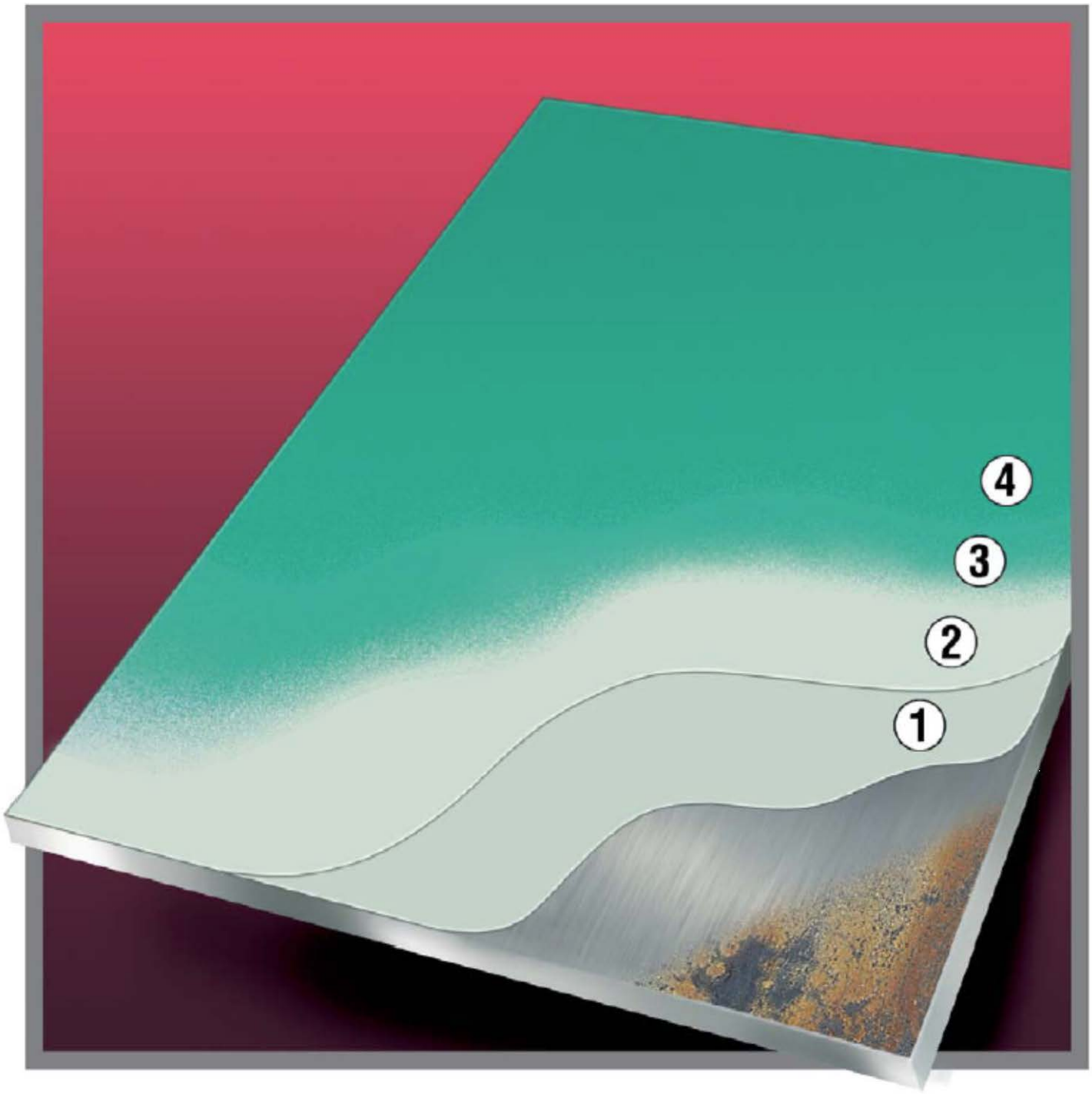
Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt 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 Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux
Postfach 16 40
48005 Münster
Tel. +49 (0)251 7188-0
Fax +49 (0)251 7188-105
www.brillux.de
info@brillux.de

Abbildung
Beschichtungsaufbau auf unbehandeltem Stahl außen



1 **Grundbeschichtung**
2K-Epoxi-Haftgrund 855
2 **Grundbeschichtung**
2K-Epoxi-Haftgrund 855
3 **Zwischenbeschichtung**
2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741
4 **Schlussbeschichtung:**
2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741