

2K-PUR-Acryl Hochglanzlack 5740

lösemittelbasiert, zweikomponentig, mechanisch hoch belastbar,
für außen und innen

Farbsystem Basecode



Anwendungsbereich

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

Eigenschaften

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

Werkstoffbeschreibung

Farbton	0095 weiß Weitere Farbtöne über das Brillux Farbsystem.
Glanzgrad	hochglänzend
Werkstoffbasis	PUR-Acryllack, zweikomponentig
VOC	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.
Lieferviskosität (+20 °C)	> 90 s, DIN-Becher 4 mm
Flammpunkt	> +23 °C

Werkstoffbeschreibung

Elektrischer Widerstand	600–800 Kiloohm
Dichte	ca. 1,0–1,2 g/cm ³
Verpackung	Standardfarbton: 2,5 kg Farbsystem: 1 kg, 2,5 kg (Stammlack und Härter in separaten Gebinden)

Verarbeitung

Mischungsverhältnis	5 Gewichtsteile Stammlack zu 1 Gewichtsteil 2K-PUR Acryl-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. Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen. Die begrenzte Zeit zur Verarbeitung (Topfzeit) unbedingt beachten.
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 genannten Materialien.
Auftrag	2K-PUR-Acryl Hochglanzlack 5740 vorzugsweise im Spritzverfahren auftragen. Begrenzte, filigrane Bauteile können auch im Streichverfahren beschichtet werden. Weitere Angaben zur Spritzverarbeitung in der Tabelle „Spritzdaten“.
Topfzeit (bei +20 °C)	Ca. 4–6 Stunden. Höhere Temperatur verkürzt die Topfzeit deutlich. Nach Ende der Topfzeit das Material nicht nachverdünnen und nicht mehr weiterverarbeiten.
Verbrauch	Ca. 120 g/m ² je Auftrag beim Hochdruckspritzen/XVLP-Technologie Ca. 160 g/m ² je Auftrag beim Airless-/Air-Mix-Spritzen Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
Verarbeitungstemperatur	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.
Werkzeugreinigung	Nach Gebrauch sofort mit PUR-Verdünnung 617. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen.

Verarbeitung

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
Hochdruck	1,4 mm	–	–	3 bar	ca. 10 %	1–1½
Niederdruck	gelbes Frontend ²⁾	–	50–100 %	Ringeinstellung 6–8	ca. 10 %	1–1½
AirCoat ³⁾	0,009–0,011 Inch		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).

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, trocken Ort. Nicht angemischte Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Produkt-Code PU50
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 AnlöSENS oder Hochziehens besteht, z. B. alten Öl- und Lackfarbenanstrichen, 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 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 vorbehandeln. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 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)	falls erforderlich, 2K-PUR-Acryl Hochglanzlack 5740	2K-PUR-Acryl Hochglanzlack 5740
Eisen/Stahl mit werkseitiger Grundierung	Schadstellen und ganzflächig mit 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865		
Aluminium metallblank, Zink, verzinkte Bauteile unbehandelt ¹⁾	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		

¹⁾ Werkseitig mit Hydro-Tauchgrundierung behandelte Stahlzargen können ohne zusätzlichen, ganzflächigen Grundanstrich direkt mit 2K-PUR-Acryl Hochglanzlack 5740 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	falls erforderlich, 2K-PUR-Acryl Hochglanzlack 5740	2K-PUR-Acryl Hochglanzlack 5740

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 der Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen.

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 Technischer Berater im Außendienst.

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