

## 2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741

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



Basecode

Farbsystem

### 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

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

### Werkstoffbeschreibung

<b>Standardfarbtöne</b>	Alle Angaben zu den Standardfarbtönen und Gebindegrößen sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.
<b>Glanzgrad</b>	seidenglänzend
<b>Werkstoffbasis</b>	PUR-Acryllack, zweikomponentig
<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 °C
<b>Elektrischer Widerstand</b>	3500–4500 Kiloohm
<b>Dichte</b>	ca. 1,0–1,2 g/cm <sup>3</sup>

## Werkstoffbeschreibung

**Verpackung** Standardfarbton: 2,5 kg, 0095 weiß auch in 10 kg  
Farbsystem: 1 kg, 2,5 kg, 10 kg  
(Stammlack und Härter in separaten Gebinden)

**Standardfarbtöne und  
Gebindegrößen**

Scala Nr.	Bezeichnung	2,5 kg	10 kg
–	0095 weiß	●	●
75.03.12	RAL 7035 lichtgrau	●	
51.ME.01	7135 DB 703 dunkelgrau <sup>1)</sup>	●	
60.ME.01	RAL 9006 weißaluminium <sup>1)</sup>	●	
75.ME.01	RAL 9007 graualuminium <sup>1)</sup>	●	

Weitere Farbtöne über das Brillux Farbsystem.

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

# 2K-PUR-Acryl Härter 5770



## Anwendungsbereich

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

## Eigenschaften

Spezieller Härter auf Basis von polyfunktionellem aliphatischen Isocyanat.

## Werkstoffbeschreibung

<b>Farbton</b>	farblos
<b>Werkstoffbasis</b>	aliphatisches Polyisocyanat
<b>Flammpunkt</b>	> +38 °C
<b>Dichte</b>	ca. 1,07 g/cm <sup>3</sup>
<b>Verpackung</b>	200 g und 500 g (Stammlack und Härter in separaten Gebinden)

<b>Mischungsverhältnis</b>	5 Gewichtsteile Stammlack zu 1 Gewichtsteil 2K-PUR Acryl-Härter 5770 (entspricht ca. 4:1 Volumenanteil). 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-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. 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. 120 g/m <sup>2</sup> je Auftrag beim Hochdruckspritzen/XVLP-Technologie Ca. 160 g/m <sup>2</sup> je Auftrag beim Airless-/Air-Mix-Spritzen 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.
<b>Werkzeugreinigung</b>	Nach Gebrauch sofort mit PUR-Verdünnung 617. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen.

## Verarbeitung

### Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang <sup>5)</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
Airless <sup>4)</sup>	0,008–0,010 Inch	40°	–	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> Angaben bezogen auf den Einsatz von FineFinish-Düsen 408 bzw. 410 (TradeTip 2/3 - violett).

Zur Airless-Spritzverarbeitung von Eisenglimmerfarbtönen (DB-Farbtönen) den Einsteckfilter, grün (Artikel Nr. 3335.0001.0003) verwenden.

<sup>5)</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, trocken Ort. Nicht angemischte Anbruchgebände dicht verschließen.

### Deklaration

**Wassergefährdungsklasse** WGK 2, nach VwVwS

**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 Anlösen 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-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 metallblank, Zink, verzinkte Bauteile unbehandelt <sup>1)</sup>	je nach Anforderung und Auswahl mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375		
überstreichbare Kunststoffe, unbehandelt	2K-Epoxi-Haftgrund 855		
CoilCoating, Pulverlack	2K-Epoxi-Haftgrund 855		
intakte, tragfähige zweikomponentige Beschichtungen	je nach Anforderung und Auswahl mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855, 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-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741 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-Haftgrund 855, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375	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 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. Darüber hinaus können über den Regelaufbau hinaus 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

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

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. Version IV

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