

2K-PUR-Acryl Seidenglanz-lack 5741

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

| Farbtöne | Scala Nr. | Bezeichnung |
|----------|-----------|--------------------------------------|
| | – | 0095 weiß |
| | 75.03.12 | RAL 7035 lichtgrau |
| | 51.ME.01 | 7135 DB 703 dunkelgrau 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 Verarbeitung metallischer Farbtöne unter Auftrag beachten.

Glanzgrad seidenglänzend

Werkstoffbasis PUR-Acryllack, zweikomponentig

Werkstoffbeschreibung

| | |
|----------------------------------|---|
| 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 |
| Elektrischer Widerstand | 3500–4500 Kiloohm |
| Dichte | ca. 1,0–1,2 g/cm ³ |
| Verpackung | Standardfarbtöne: 2,5 kg, 0095 weiß auch in 10 kg Farbsystem: 1 kg, 2,5 kg, 10 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 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 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“. |
| Topfzeit (bei +20 °C) | Ca. 4 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. |

Verarbeitung

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.

Spritzdaten

| Spritzsystem | Düse | Spritzwinkel | Zuluft/ Luftmenge | Materialdruck/ Materialmenge | Verdünnung | Kreuzgang ⁵⁾ |
|-----------------------|-------------------------------|--------------|----------------------|---|------------|---------------------------------|
| Hochdruck | 1,4 mm | – | – | 3 bar | ca. 10 % | 1–1½ |
| Niederdruck | 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 | | 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).

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

⁵⁾ 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 Anbruchbinde 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 Seidenglanzlack 5741 | 2K-PUR-Acryl Seidenglanzlack 5741 |
| 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 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 Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865, 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. 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 abgegebene 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