

1K-Primer 5415

Schweißfähiger Haftgrund für schwierige Untergründe

Basis

Polyvinylbutyral

Farbtöne

Beige, rotbraun, lichtgrau, weiß, schwarz

Glanzgrad

Seidenmatt

Eigenschaften

- exzellente Haftung
- sehr schnelle Trocknung
- schweißfähig bei Schichtdicken bis ca. 10 µm
- temporärer Korrosionsschutz bei niedrigen Schichtdicken

Anwendungsbereich

Als schweißfähiger Haftvermittler für schwierige Untergründe im Land- und Baumaschinenbereich, für Wohn- und Baucontainer, Türen, Zargen, Bauelemente, Profile, Fassaden, Außenleuchten etc.

Technische Daten

Dichte

0,98–1,20 g/cm³ ¹⁾
(nach DIN EN ISO 2811)

Theoretische Ergiebigkeit

133–168 m²/kg ¹⁾
(bei 1 µm Trockenschicht)

Festkörperanteil

28–41 Gew.-% ¹⁾

Lieferkonsistenz bei 20 °C

50–60 sek./DIN 4 mm

Standfestigkeit

100–150 µm (Nassfilm)

Flammpunkt

> 23 °C

Kennzeichnung

Siehe aktuelles Sicherheitsdatenblatt.

1) farntonabhängig

Beschichtungsvorschlag

Untergründe ²⁾	Grundbeschichtung ³⁾	Zwischenbeschichtung ⁴⁾	Schlussbeschichtung
Guss Stahl vorzugsweise gestrahlt (Reinheitsgrad min. SA 2 ½ nach DIN EN ISO 12944, Teil 4), eisen- oder zinkphosphatiert verzinkter Stahl ⁴⁾ Aluminium Buntmetalle u. a.	1K-Primer 5415 10–15 µm	Kunstharz-Grundierung 5200 40–60 µm	Kunstharzlack ⁵⁾ 5460, 5461, 5462 40–60 µm
		2K-EP-Haftgrund 5706 40–80 µm	2K-PUR-AC-Lack 5740, 5741, 5742, 5743 40–80 µm
		2K-PUR-High-Solid-Grund 5703 40–80 µm	Hydro-2K-PUR-Lack 5860, 5861, 5862, 5863 40–60 µm

2) Generell muss der Untergrund frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten u. a. Verunreinigungen sein.

3) Der 1K-Primer kann nach forcierter Trocknung auch unter den Brillux Einbrennlacken 5590, 5591, 5592 eingesetzt werden.

4) Bei Schlussbeschichtungen in intensiven Farbtönen ist eine zusätzliche Zwischenbeschichtung im Farbton RAL 9010 (ca. 40 µm) mit 5461.-.9010 bzw. 5742.-.9010 bzw. 5862.-.9010 erforderlich (siehe Technische Merkblätter 5460, 5461, 5462 bzw. 5742 bzw. 5860, 5861, 5862, 5863).

5) Zur Vermeidung von Zinkseifen-Bildung ist vor der Schlussbeschichtung mit Kunstharz-Systemen bei Einsatz von verzinkten Untergründen eine geeignete Zwischenbeschichtung als Sperrgrund aufzutragen (2K-EP-Haftgrund 5706).

Verarbeitung

Material vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

Verdünnung

Universal-Verdünnung 5117. Unter Rühren homogen verteilen.

Verarbeitungstemperatur

≥ 10 °C

Luftfeuchtigkeit

< 75 % r. F.

Verträglichkeit

Nur kombinierbar mit den in diesem Technischen Merkblatt dafür vorgesehenen Verdünnungen und Decklacken.

Auftragsverfahren

Luftspritzen

Trocknung

Lufttrocknung

(bei + 20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 5–10 Minuten, klebfrei nach ca. 15–20 Minuten, überarbeitbar nach ca. 1 Stunde, durchgetrocknet nach ca. 8 Stunden.

Ofentrocknung

Ca. 10–15 Minuten Abluftzeit einhalten. Anschließend den Lack ca. 60 Minuten bei einer Objekttemperatur von 60 °C oder 10 Minuten bei einer Objekttemperatur von 160 °C einbrennen.

Bei tieferen Temperaturen und oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trockenzeiten berücksichtigen!

Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung	Druck	Verarbeitungskonsistenz ¹⁾
Luftspritzen	1,2–1,5 mm	3–4 bar (Luft)	20–25 sek.

1) Gemessen im DIN 4 mm Auslaufbecher.

Gebindegrößen

25 kg

Lagerfähigkeit

1 Jahr nach Wareneingang im original verschlossenen Behälter. Trocken und bei Raumtemperatur lagern. Vor Wärmequellen und direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Anmerkung

Dieses Technische Merkblatt 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 Technischen Merkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit.

Bei Bedarf erhalten Sie die aktuelle Version bei Ihrem Brillux Ansprechpartner oder unter www.brillux-industrielack.de.
Version 10

Brillux Industrielack
Otto-Hahn-Straße 14
59423 Unna
Tel. +49 (0)2303 8805-0
Fax +49 (0)2303 8805-119
www.brillux-industrielack.de
info@brillux-industrielack.de