

Technisches Merkblatt
und
Verarbeitungshinweise
für
B r a n t h o - K o r r u x
"2 – K o m p o"

Kurzbeschreibung:

2-Komponenten-Korrosionsschutz-Grund- und Fertigbeschichtung
für Eisen, Stahl, Aluminium, Edelstahl, Verzinkungen und NE-Metalle mit
seidenglänzender, porenfreier und harter Oberfläche für den universellen
Einsatz.

Sehr gute Haftung auch auf schwierigen Untergründen (z.B. NE-Metalle),
gute Beständigkeit gegen Chemikalien und Lösemittel, schnelle An- und
Durchtrocknung, hohe Temperaturbeständigkeit, ausgezeichneter
Korrosionsschutz, gute Witterungsbeständigkeit, auf Wunsch problemlos
überlackierbar.

Verarbeitung durch Streichen, Spritzen oder Rollen.

Hersteller:

Branth-Chemie A.V. Branth
Postfach 11 07 * 21503 Glinde/Hamburg
Biedenkamp 23 * 21509 Glinde/Hamburg
Tel.: 040-369740-0 * FAX: 040-367148

04/15
Seite 1/4

Technische Daten:

- * **Basis:** seidenmatter Beschichtungsstoff auf Acrylatharzbasis.
- * **Lieferviskosität:** Stammlack: thixotrop,
Härter N: 40-50 Sek. (DIN 4 mm);
fertige Mischung: > 100 Sek. (DIN 4 mm)
- * **Verdünnung:**
empfohlen: Branth's **Kombi-Verdünnung**,
Branth's Spezial-Verdünnung, marktübliche Acryl-Verdünnung
nicht empfohlen:
Kunstharzverdünnung, Terpentinersatz, Nitroverdünnung, Wasser
- * **Spez. Gewicht** (farbtonabhängig): Stammlack: ca. 1,4,
Härter: ca. 1,07,
fertige Mischung: ca. 1,36
- * **Festkörperanteil:** Stammlack: 73 %,
Härter: ca. 75 %,
fertige Mischung: 73,2 %
- * **VOC-Wert:** Stammlack: 390 g/ltr.,
Härter: 250 g/ltr.,
fertige Mischung: 380 g/ltr.,
inkl. 5 % Kombi-Verdünnung: 415 g/ltr.
- * **Schichtdicke:** z.B. 60-80 µ (Trockenschicht)
abhängig vom Verarbeitungsverfahren
- * **Ergiebigkeit:** - rechnerisch: 7 m²/kg bei 60 µ
- praktisch: 4-5 m²/kg je Farbschicht
- * **Farbtöne:** weiß 9010, lindgrün 6011, div. Andere
- * **Verpackung:** 5,4 kg Stammlack + 0,6 kg Härter N
- * **Mischungsverhältnis:**
Stammlack : Härter N = 9:1 (Gew. Teile)
- * **Vorreaktionszeit:** keine
- * **Potlife:** ca. 4 Std. bei 20° C (temperaturabhängig)
- * **Aushärtezeit:** 1-3 Tage chem. belastbar
- * **Verarbeitungstemperatur:** +12° C - +30° C (empfohlen)
- * **Arbeitsschutz/Entsorgung:**
Ausführliche Angaben enthält das Sicherheitsdatenblatt.

Allgemeine Verarbeitungshinweise

- * Der Untergrund muß sauber, trocken, tragfähig und frei von Trennmitteln sein.
- * Stammlack und Härter im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis mischen. (Eine Dose Härter zu einer Dose Stammlack oder kleinere Mengen mit einer Waage abmessen.)
- * Bei der Verarbeitung müssen die Temperaturen oberhalb des Taupunktes (keine Kondenswasserbildung) oder oberhalb des Gefrierpunktes liegen (Trocknung ab min. 5° C).
- * Zwei satte Anstriche ergeben Schichtdicken deutlich über 100 µ. (Wir empfehlen zwei unterschiedliche Farbtöne zu verarbeiten).
- * Bei gut belüfteten Anstrichträgern kann die erste Schicht frühestens nach ca. 2 Stunden überspritzt werden bzw. nach 4 Stunden überstrichen werden. Überlackieren, Ausbessern o.ä. ist ansonsten zu jedem Zeitpunkt ohne Anschleifen und ohne Beachtung von Zwischenintervallen möglich.
- * Dieses Produkt ermöglicht praxisgerecht kurze Trockenzeiten, aber nur eine wirklich durchgetrocknete Beschichtung bietet dauerhaften Schutz (Nagelprobe!).
- * Allgemeine Sicherheitsratschläge beachten, z.B.: von offenen Flammen, Wärmequellen und Funken fernhalten; bei der Arbeit nicht essen, trinken oder rauchen; nur in belüfteten Bereichen verwenden usw. (s. Sicherheitsdatenblatt).
- * Grundsätzlich: Vor Gebrauch gründlich umrühren! Farbton kontrollieren.
- * Nichts Fremdes hinzumischen; zum Streichen oder Rollen nicht verdünnen.

Schutzdauern in den Korrosivitätskategorien der DIN-EN-ISO 12944-5, die von Brantho-Korrux "2-Kompo" zu erwarten sind.

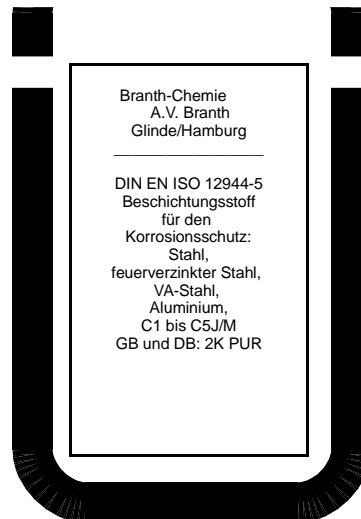
Korrosivitäts-kategorie \ Schutz-dauer	C1	C2	C3	C4	C5J C5M
K (bis 5 Jahre)	50 µ	60 µ	80 µ	80 µ	160 µ
M (5-15 Jahre)	50 µ	80 µ	120 µ	160 µ	240 µ
L (über 15 Jahre)	80 µ	140 µ	160 µ	220 µ	320 µ
Untergrund: glatter Stahl, Schichtdicke je Farbauftrag 60-80 µ.					

Feuerverzinken + Beschichten = Duplex-System

Verzinkung schützt den Stahl, Brantho-Korrux "2-Kompo" schützt die Verzinkung. Eine solchermaßen geschützte Verzinkung opfert sich nicht für den Stahl (wie es eine ungeschützte Verzinkung täte); eine evtl. mechanisch verletzte Farbbeschichtung unterrostet nicht, wegen der darunterliegenden Zinkschicht. Hierfür gelten folgende Schichtdickenempfehlungen:

Korrosivitäts-kategorie \ Schutz-dauer	C1	C2	C3	C4	C5J C5M
K (bis 5 Jahre)	50 µ	60 µ	60 µ	60 µ	120 µ
M (5-15 Jahre)	50 µ	60 µ	80 µ	80 µ	160 µ
L (über 15 Jahre)	50 µ	60 µ	80 µ	160 µ	240 µ
Untergrund: verzinkter Stahl, Schichtdicke je Farbauftrag 60-80 µ.					

- C1-Beispiele: Innen: geheizte Gebäude, Büros, Läden, Schulen, Hotels
- C2-Beispiele: Innen: ungeheizte Gebäude; Außen: ländliche Bereiche
- C3-Beispiele: Innen: Produktionsräume, Wäschereien;
Außen: Stadt- und Industriatmosphäre
- C4-Beispiele: Innen: Industrieanlagen, Schwimmbäder;
Außen: Industrie- und Küstenbereiche
- C5J-Beispiele: Innen: Gebäude mit ständiger Kondensation;
Außen: hohe Feuchte, aggressive Atmosphäre
- C5M-Beispiele: Innen: Gebäude mit ständiger Kondensation;
Außen: Küsten- und Offshorebereiche.



Ausführliche Verarbeitungshinweise

Auf Eisen und Stahl

- Schalenrost, Blattzunder, Walzhaut, Öl, Fett u.ä. vorher mit geeigneten Mitteln entfernen. Nur auf trockenen Untergrund auftragen.
- Je nach Beanspruchung eine oder mehrere Schichten satt streichen oder rollen (nicht verdünnen). Zum Spritzen gemäß separaten Hinweisen verdünnen.
- Die Schutzwirkung ist umso höher, je dicker die Gesamtschichtdicke wird, praxisüblich sind ein bis drei Arbeitsgänge je nach Beanspruchung.
- An senkrechten Flächen sind läuferfreie Trockenschichtdicken von 40-150 µ pro Schicht möglich (abhängig vom Verarbeitungsverfahren).

Auf verrostetem Untergrund

- Losen Rost (Blattrost) unbedingt entfernen, ein tragfähiger Untergrund ist Voraussetzung für eine haltbaren Anstrich (min. St 2). Auch eventuelle Chemikalienreste (Öl, Fett, Salze, Reinigungsmittel) müssen sorgfältig abgewaschen werden.

Auf Aluminium, Leicht- und Buntmetallen

- Anschleifen, Haftprimer o.ä. sind nicht erforderlich, dagegen ist ein Entfetten und Reinigen der Oberfläche immer notwendig.
- Keinesfalls die Oberfläche mit Stahlwolle aufrauen, besser Kunststoffvlies einsetzen.
- Nicht zu dünn auftragen.

Auf alten Verzinkungen

- Untergrund entfetten und mit Wasser (evtl. unter Zugabe von Netzmittel, zum Beispiel Pril) säubern. Losen Untergrund entfernen, insbesondere auf die weißlichen Korrosionsprodukte des Zinks achten. Mit klarem Wasser spülen.
- Bei einem bereits angerosteten und daher unebenen Untergrund auf ausreichende Schichtdicken achten.

Auf frischen Verzinkungen

- Anschleifen ist nicht unbedingt erforderlich. Je nach Untergrund wird jedoch ein Waschen mit Wasser und verdünnter Ammoniaklösung bzw. Netzmittel (z. B. Pril) empfohlen. Mit klarem Wasser nachspülen.
- Weißliche Zinksalze sorgfältig entfernen. Keinesfalls Stahlwolle verwenden, sondern Korund-Kunststoffvlies (Scotch-Britt, Glitzi, Fibril o.ä.) und Wasser.
- Nur auf fettfreien, sauberen und trockenen Untergrund auftragen, ausreichende Schichtdicken (ab 60 µ) ergeben langlebigen, haftfesten Schutz.

Andere Untergründe

- Es gibt eine Vielzahl weiterer Einsatzgebiete, z.B. als hochwertige Fußbodenbeschichtung.

Mindesthaltbarkeitsdatum

- Das **Mindesthaltbarkeitsdatum** auf den Farbdosen gibt die von uns garantierte Mindesthaltbarkeit original-verschlossener Dosen an, wenn diese kühl und trocken gelagert werden. Das Mindesthaltbarkeitsdatum ist **kein Verfalldatum**, unter normalen Bedingungen ist die Farbe weitere 2 Jahre anstandslos einsetzbar. Das angegebene Datum soll Ihnen helfen, aus Ihrem Farbregal zuerst die älteren Dosen aufzubrechen. Solange die Farbe einwandfrei aufrührbar und homogen ist, bleibt sie problemlos einsetzbar.
- **ACHTUNG:** Der Härter ist hygroskopisch und muß unbedingt trocken und dicht verschlossen gelagert werden.

Farbtöne

- schwarz, weiß und lindgrün sind ab Lager lieferbar, andere Farbtöne ab 30 kg Mindestmenge, leichte Abtönungen können vom Anwender selbst mit Brantho-Korrux "3 in 1" vorgenommen werden (Zugabe: max. 5-10 %).

Richtlinie 2000/53/EG (Altfahrzeuge)

Richtlinie 2002/95/EG (Elektrogeräte)

Brantho-Korrux "2-Kompo" erfüllt die Anforderungen der Richtlinien.

Richtlinie 2004/42/EG (ChemVOCFarbV)

erfüllt: 2004/42/IIA(j)500(2010)500 und IIB(c)540(2010)540 u.a.

Streichen

- Beim Streichen mit dem Rund- oder Flachpinsel werden Schichtdicken von 40-70 µ je Arbeitsgang erreicht.

Rollen

- Wir empfehlen den Einsatz einer Kurzflorrolle (künstl. Mohair, für 2-K-Lacke geeignet), diese ermöglichen Schichtdicken von 40-50 µ (je Arbeitsgang) und lösen sich im Gegensatz zu manchen Schaumstoffrollen nicht auf.

Spritzen

- Zum Einstellen die Anleitung der Geräteehersteller beachten. Wir empfehlen Branth's Kombi- Verdünnung als Spritzverdünnung. Beim Spritzen werden je Arbeitsgang Schichtdicken zwischen 50 µ (Kleinobjekte) und 150 µ (Großobjekte airless) erzielt.

Strukturspritzen

- Brantho-Korrux "2-Kompo" kann auch als Strukturlack geliefert werden. Die Verarbeitung erfolgt unverdünnt, die Struktur ist von Düsendgröße, Spritzdruck und Entfernung zum Objekt abhängig. Durch die Struktur können Problemuntergründe besonders gut abgedeckt werden.

Elektrostatistisches Spritzen

- **Brantho-Korrux "2-Kompo"** kann in Luftzerstäuber-, Airmix- und Airless-Elektrostatikanlagen verarbeitet werden, da die elektrische Leitfähigkeit > 100 K-Ohm ist. Verdünnen gemäß Anweisung des Geräteherstellers. Andere spezielle Einstellungen sind ab Werk lieferbar.

Spachteln

- Brantho-Korrux "2-Kompo" kann auf alle uns bekannten durchgetrockneten 1-K- und 2-K-Spachtelmassen aufgetragen werden.
- Brantho-Korrux "2-Kompo" kann nach wenigen Stunden mit 1-K- bzw. spätestens am folgenden Tag mit allen uns bekannten 2-K-Spachtelmassen überarbeitet werden und nach Durchhärtung geschliffen werden.

Überlackieren

- Brantho-Korrux "2-Kompo" bildet eine seidenglänzende, unempfindliche Oberfläche. Meist ist ein zweifacher Anstrich ideal, ein zusätzlicher Decklack nicht notwendig. Überlackieren ist jedoch auf Wunsch universell möglich.

Temperaturen

- Bei der Verarbeitung sind Objekt- und Umgebungstemperaturen um 20° C optimal. Sie sollten zwischen +12° C und +30° C liegen. Bei erhöhten Temperaturen wird die Trocknung deutlich beschleunigt. Die Topzeit verkürzt sich entsprechend.
- Der durchgetrocknete Anstrich hat eine gute Hitzebeständigkeit. Erfahrungsgemäß entstehen durch trockene Hitze bis max. 200° C keine deutlichen Qualitätseinbußen, je nach Farbton ist jedoch ab ca. 140° C mit Farbtonveränderungen zu rechnen.
- Die ideale Lagertemperatur für die Farbgebinde liegt bei 10° bis 20° C. Frost schadet normalerweise nicht. Temperaturen über 25° C verkürzen die Lagerstabilität.

Hinweise zu: Trockenzeiten, Beständigkeiten, Grundierung und Decklacke

BESTÄNDIGKEITEN

Medium		gelegentlich z.B. Spritzer	Dauer- belastung
WASSER	Leitungswasser/Regenwasser Salzlauge (5 %-ig) / Meerwasser Kondenswasser (demin) bis 80° C Abwasser (ph 4-10) Lösungen ca. ph 4-10 Lösungen ca. ph 3-4 und 10-12 Lösungen ca. ph 2-3 und 12-14	sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut befriedigend	sehr gut sehr gut sehr gut gut sehr gut Empf. 1 Empf. 1
OELE etc.	Getriebeöle, Hydrauliköle bis 80° C Schmieröle, Schmierfette (min. u. synth.) Bremsflüssigkeit, Frostschutzmittel Diesel, Heizöl, Trafoöl bis 80° C Biodiesel, Biokettenöl Mineralöl-Prüfgemisch A 20/ NP II Benzin E 10	sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut	sehr gut sehr gut gut sehr gut Empf. 1 sehr gut ungenügend
CHEMIKALIEN	Haushaltschemikalien div. 1,5 %-ige Essigsäure 10 %-iger Ethylalkohol Nitroverdünnung, Silikonentferner KH-Farbverdünnung Batteriesäure festes/flüssiges Streusalz	sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut	sehr gut sehr gut sehr gut ungenügend sehr gut ungenügend gut
SONSTIGES	Bewitterung Arktis Bewitterung Europa Bewitterung Tropen Taubenkot Holzsud	sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut sehr gut	sehr gut sehr gut gut sehr gut sehr gut
TEMPERATUREN	trocken, ohne Verfärbung trocken, farbttonabhängig naß/feucht ohne Verfärbung	150° C 200° C 150° C	140° C 180° C 120° C
Empfehlung 1: Für diese Belastungen empfehlen wir Brantho-Korrux "2-Kompo" mit "Branth's 2-Kompo-Anti-Graffic"-Lack zu versiege			

TROCKENZEITEN	20° C	15° C	25° C	60° - 80° C
staubtrocken	20 Min.	30 Min.	15 Min.	10-15 Min.
griffest	60 Min.	90 Min.	30 Min.	15-20 Min.
durchgetrocknet	20 Std.	32 Std.	12 Std.	1 Std.
stapelbar	24 Std.	40 Std.	16 Std.	1-2 Std.
überlackierbar mit sich selbst	"naß in naß" und jeder andere Zeitpunkt ohne anzuschleifen möglich			

GRUNDIERUNG unter Brantho-Korrux "2-Kompo"	empfohlene Wartezeit bei 20° C 65 % rel. Luftfeuchte	
	<u>überspritzbar nach</u>	<u>überstreichbar nach</u>
Brantho-Korrux "2 Kompo"	ab 2 Std.	ab 4 Std.
Brantho-Korrux "nitrofest"	ab 1 Tag	ab 1-2 Tage
Brantho-Korrux "3 in 1"	ab 1-2 Tage	ab 2-3 Tage
Brantho-Korrux "ecobase"	ab 6 Std.	ab 10-12 Std.
andere 1-K-Grundierungen	nicht empf.	nicht empf.
andere 2-K-Grundierungen	ab 4-16 Std.	ab 4-16 Std.

DECKLACKE auf Brantho-Korrux "2-Kompo"	empfohlene Wartezeit bei 20° C 65 % rel. Luftfeuchte	
	<u>überspritzbar nach</u>	<u>überstreichbar nach</u>
Brantho-Korrux "2 Kompo"	ab 2 Std.	ab 4 Std.
Branth's 2-K-Anti-Graffic	ab 2 Std.	ab 4 Std.
Branth's 2-K-Autolack		
Branth's 2-K-Messingschutzlack		
Andere 2-K-Lacke	ab 4-16 Std.	ab 8-16 Std.
Andere 1-K-Lacke	ab 2-4 Std.	ab 6-8 Std.