

**Technisches Merkblatt**  
**und**  
**Verarbeitungshinweise**  
**für**  
**Brantho - KorruX**  
**"2-Kompo"**

**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 KG  
Postfach 11 07 \* 21503 Glinde/Hamburg  
Biedenkamp 23 \* 21509 Glinde/Hamburg  
Tel.: 040-369740-0 \* FAX: 040-367148

**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, grau 7035,  
schwarz 9005, 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.

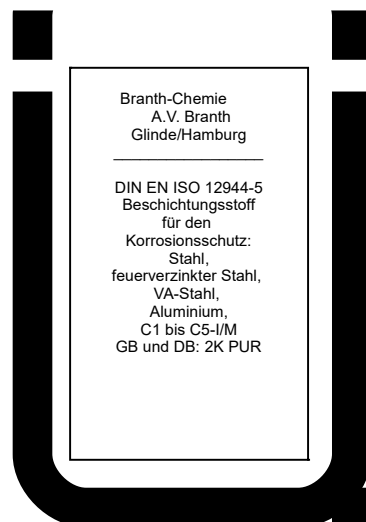
Korrosivitäts-kategorie \ Schutz-dauer	C1	C2	C3	C4	C5-I C5-M
L (bis 5 Jahre)	60 µ	60 µ	80 µ	80 µ	160 µ
M (5-15 Jahre)	60 µ	80 µ	120 µ	160 µ	240 µ
H (über 15 Jahre)	80 µ	140 µ	160 µ	220 µ	320 µ
Untergrund: glatter Stahl, Schichtdicke je Farbauftrag 60-80 µ.					

**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	C5-I C5-M
L (bis 5 Jahre)	60 µ	60 µ	60 µ	60 µ	120 µ
M (5-15 Jahre)	60 µ	60 µ	80 µ	80 µ	160 µ
H (über 15 Jahre)	60 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 Industrietatmosphäre
- C4 Beispiele: Innen: Industrieanlagen, Schwimmbäder;  
Außen: Industrie- und Küstenbereiche
- C5-I Beispiele: Innen: Gebäude mit ständiger Kondensation;  
Außen: hohe Feuchte, aggressive Atmosphäre
- C5-M 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 Korrund-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 Dosen von Stammlack und Härter 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.

### **Lagerstabilität**

- Stammlack: 24 Monate, Härter: 12 Monate  
Der Härter ist hygroskopisch und muss unbedingt trocken und dicht verschlossen gelagert werden. Der Härter muss vor dem Anmischen klar sein. Trüben Härter nicht verarbeiten.

### **Farbtöne**

- schwarz, weiß, lindgrün und grau 7035 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 2K-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 Geräteleferanten 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 Düsengröße, Spritzdruck und Entfernung zum Objekt abhängig. Durch die Struktur können Problemuntergründe besonders gut abgedeckt werden.

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

### **Überlackieren**

- Brantho-Korrux "2-Kompo" bildet eine seidenmatte bis seidengänzende, 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 Topfzeit 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 Farbgebilde 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
<b>WASSER</b>	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
<b>OELE etc.</b>	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
<b>CHEMIKALIEN</b>	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
<b>SONSTIGES</b>	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
<b>TEMPERATUREN</b>	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 2K-Anti-Graffic"-Lack zu versiegeln.			

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

<b>GRUNDIERUNG</b>	empfohlene Wartezeit bei 20° C 65 % rel. Luftfeuchte	
	<u>überspritzbar nach</u>	<u>überstreichbar nach</u>
unter Brantho-Korrux "2-Kompo"		
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.

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