Praxismerkblatt

Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188

wasserbasiert, geruchsarm, Spritzqualität, für innen

Farbsystem Basecode Entspricht EN 71-3 Sicherheit von Spielzeug Speichel- und schweißecht

Anwendungsbereich

Für umweltschonende, besonders hochwertige Schlussbeschichtungen im Spritzverfahren auf Holz bzw. Holzwerkstoffen, Metall – auch NE-Metall – und überstreichbaren Kunststoffen (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22) usw. Auch für Heizkörperlackierungen (wärmebeständig bis +80 °C). Sehr rationell anzuwenden im Systemaufbau mit Hydro-PU-Spray Filler 2120. Besonders bei Objekten mit einer hohen Anzahl von z. B. Türen, Zargen, Raumteilern u. Ä.

Eigenschaften

Wasserbasierter, geruchsarmer Premium-Seidenmattlack auf Basis modernster PU-Bindemittel-Technologie in Spritzqualität. Weiß, seidenmatt, blockfest, mit extrem geringer Vergilbungsneigung, mit sehr gutem Standvermögen bei gleichzeitig hervorragendem Verlauf und hoch lichtbeständig. Entspricht EN 71-3 Sicherheit von Spielzeug, Speichel- und Schweißechtheit. Speziell auf die rationelle AirCoat- und Airless-Spritzverarbeitung im System mit Hydro-PU-Spray Filler 2120 abgestimmt. Ermöglicht durch das enorme Standvermögen und die daraus resultierende Schichtdicke, im Systemaufbau mit Hydro-PU-Spray Filler 2120, besonders hochwertige Beschichtungen bei insgesamt nur zwei Spritzaufträgen.

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbton	0095 weiß Über das Brillux Farbsystem ist eine Vielzahl weiterer Farbtöne mischbar.
Glanzgrad	seidenmatt
Werkstoffbasis	Polyacrylat-Polyurethan-Dispersion
VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/d): 130 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 100 g/l VOC.
Dichte	ca. 1,0–1,35 g/cm³
Verpackung	0095 weiß: 5 l Farbsystem: 5 l

Brillux ..mehr als Farbe

Verarbeitung

Verdünnung Spritzfertig eingestellt. Nur unverdünnt verarbeiten.

Abtönen Nicht abtönen.

Verträglichkeit Nicht mit andersartigen Materialien mischen.

Auftrag Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188 im AirCoat- oder Airless-Spritzverfahren unverdünnt verarbeiten. Alle Angaben zur Spritzverarbeitung sind in der nachfolgenden Tabelle “Spritzdaten” zusammengefasst.

Verbrauch Ca. 170–200 ml/m² je Anstrich.
Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Verarbeitungstemperatur Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.

Werkzeugreinigung Nach Gebrauch sofort mit Wasser. Angetrocknete Farbreste, z. B. an der Spritzdüse und Luftkappe, mit Uni-Reiniger 1032 oder hartnäckige Verschmutzungen auch mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 entfernen.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Material-temperatur	Zuluft	Materialdruck	Verdünnung	Kreuz-gang
AirCoat	0,009–0,011 Inch [1]	–	ca. 1,0 bar	60–80 bar	unverdünnt	–
AirCoat/ TempSpray		+50–60 °C		30–40 bar		
Airless	0,008–0,010 Inch [2]	–	–	80–90 bar	unverdünnt	–
Airless/ TempSpray		+50–60 °C		40–50 bar		

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C.
[1] Angaben bezogen auf den Einsatz von AirCoat-Düsen 09/40 (Luftkappe blau)
[2] Angaben bezogen auf den Einsatz von FineFinish-Düsen 408 (TradeTip 3 - violett), für z. B. großflächige Anwendungen auch Düse 410 bei sonst gleichen Einstellungen.

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 1 Stunde. Überarbeitbar nach ca. 5 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 1–2 Tagen.
Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschließen..

Deklaration

Hinweis Enthält Konservierungsmittel

Produkt-Code BSW30
Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Brillux ..mehr als Farbe

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Intakte Lackierungen gründlich anschleifen. Beim Bearbeiten oder Entfernen von Anstrichen können durch z. B. Schleifen, Abbrennen gesundheitsgefährdende Stäube/Dämpfe freigesetzt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen und je nach Erfordernis für geeignete (Atem-) Schutzausrüstung sorgen. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

Innenanstriche auf Holz

Untergründe	Grundanstrich [1) 2)]	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, unbehandelt	je nach Anforderung Lacryl Allgrund 246 oder Isoprimer 243	Hydro-PU-Spray Filler 2120	Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, mit intakter Altlackierung	Schadstellen falls erforderlich mit Lacryl Allgrund 246 oder Isoprimer 243		

1) Bei weißen oder hellfarbigen Anstrichen zur Vermeidung des Durchschlagens wasserlöslicher Inhaltsstoffe den Grundanstrich mit Isoprimer 243 ausführen. Bei sehr inhaltsstoffreichem Holz empfehlen wir, eine zweifache Grundierung auszuführen.

2) Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach der Grundierung z. B. Lackspachtel 518 zur Spachtelung der Flächen eingesetzt werden.

Innenanstriche auf Eisen/Stahl

Untergründe	Grundanstrich [1) 2)]	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Eisen/Stahl, unbehandelt	je nach Anforderung Haftgrund 850 oder Multigrund 227	Hydro-PU-Spray Filler 2120	Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188
Eisen/Stahl, mit werkseitiger Grundierung			
Eisen/Stahl, mit intakter Altlackierung	Schadstellen mit Haftgrund 850 oder Multigrund 227		
Heizkörper mit intakter Einbrennlackierung, Pulverlackierung und unbehandelte NE-Metall-Rohrleitungen innen	2K-Epoxi-Haftgrund 855		

1) Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach der Grundierung z. B. Lackspachtel 518 zur Spachtelung der Flächen eingesetzt werden.

2) Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir grundsätzlich, mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

Brillux ..mehr als Farbe

Beschichtungsaufbau

Innenanstriche auf Zink, verzinkter Stahl, Aluminium, Hart-PVC

Untergründe	Grundanstrich [1) 2)]	Grund – bzw. Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Zink, verzinkte Bauteile, unbehandelt	–	Hydro-PU-Spray Filler 2120	Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188
Aluminium, unbehandelt	je nach Anforderung mit 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375, 2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Hart-PVC, unbehandelt	2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Zink, verzinkte Bauteile, mit werkseitiger Grundierung	falls erforderlich mit 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375, 2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Zink, verzinkte Bauteile, Aluminium mit intakter Altlackierung	Schadstellen falls erforderlich mit 2K-Aqua Epoxi- Sprayprimer 2375, 2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		

[1)] Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach der Grundierung z. B. Lackspachtel 518 zur Spachtelung der Flächen eingesetzt werden.

[2)] Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

Hinweise

Kontakt mit Weichmachern vermeiden

Lackierung nicht in Kontakt mit weichmacherhaltigen Kunststoffen, z. B. Dichtprofilen/Dichtstoffen usw. bringen. Weichmacherfreie Profile verwenden.

Beanspruchte Flächen

Für stärker beanspruchte Flächen empfehlen wir den Einsatz zweikomponentiger Lacksysteme.

Einsatz unterschiedlicher Materialen an einem Bauteil

Beim Einsatz unterschiedlicher Produkte und Applikationsverfahren an z. B. Türen und Zargen (Türflächen gespritzt, Zargen gestrichen) empfehlen wir im Vorfeld Musterflächen anzulegen. Geringe Abweichungen im Farbton, Glanz und Oberflächenbild sind hierbei unvermeidbar (BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten).

Lack-auf-Lack-Kontakte vermeiden

Wasserbasierte Lacke verhalten sich thermoplastisch, deshalb sind Lack-auf-Lack-Kontakte, z. B. durch Stapeln usw., zu vermeiden.

Ausführung in brillanten bzw. intensiven 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.

Hinweise

Abrieb bei mechanischer Beanspruchung

Bei intensiven und dunklen Farbtönen kann bei mechanischer Beanspruchung ein Pigmentabrieb an der Anstrichoberfläche entstehen. Dieses entspricht bei seidenmatten Lackfarben dem Stand der Technik und ist nicht zu beanstanden.

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

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.

Anmerkung

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

Brillux
..mehr als Farbe