

2K-Aqua Seidenmattlack 2388

wasserbasiert, zweikomponentig, mechanisch und chemisch hoch belastbar, AgBB-geprüft, für außen und innen, mit 2K-Aqua Härter 2380



Basecode

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

Farbsystem

Anwendungsbereich

Für besonders widerstandsfähige Lackierungen im Innen- und Außenbereich. Auf z. B. grundierten Stahlbauteilen und -konstruktionen, grundierten Zink- und verzinkten Stahlbauteilen sowie überstreichbaren Kunststoffen (BFS-Merkblatt Nr. 22), außen und innen. Innen auch auf Holzwerkstoffen, z. B. MDF-Platten oder Melaminharzplatten und als farbloser Überzug für Holzhandläufe geeignet.

Eigenschaften

- wasserbasiert
- mechanisch und chemisch hoch belastbar
- desinfektionsmittelbeständig
- ausgezeichnetes Haftvermögen
- sehr licht- und wetterbeständig
- besonders geruchsarm
- schnelle Durchhärtung
- entspricht EN 71-3 Sicherheit von Spielzeug, Speichel- und Schweißechtheit
- geprüft nach den Anforderungen des AgBB-Schemas und gemäß Prüfzeugnis für den Einsatz bei indirektem Lebensmittelkontakt
- dekontaminierbar nach DIN 25415 gemäß Prüfzeugnis Nr. 05-2016

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbton	0095 weiß 0100 farblos Weitere Farbtöne über das Brillux Farbsystem.
Glanzgrad	seidenmatt
Werkstoffbasis	PUR-Acryllack, zweikomponentig
VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j): 140 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 100 g/l VOC. Der genannte VOC-Wert bezieht sich auf die gebrauchsfertige Mischung aus Stammlack und Härter.
Flammpunkt	nicht anwendbar

Werkstoffbeschreibung

Dichte	ca. 1,05–1,3 g/cm ³
Verpackung	0095 weiß: 875 ml und 3,5 Liter 0100 farblos: 875 ml Farbsystem: 875 ml und 3,5 Liter (Stammlack und Härter in separaten Gebinden)

2K-Aqua Härter 2380



spezieller Härter für 2K-Aqua Seidenmattlack 2388
2K-Aqua Mattlack 2390 und 2K-Aqua Whiteboard 2384

Anwendungsbereich

Zum Anmischen mit 2K-Aqua Seidenmattlack 2388, 2K-Aqua Mattlack 2390 und 2K-Aqua Whiteboard 2384 im entsprechenden Mischungsverhältnis.

Eigenschaften

Spezieller Härter auf Basis von polyfunktionellem aliphatischem Isocyanat.

Werkstoffbeschreibung

Farbton	farblos
Werkstoffbasis	aliphatisches Polyisocyanat
Flammpunkt	> +61 °C
Dichte	ca. 1,09–1,13 g/cm ³
Verpackung	125 und 500 ml (Stammlack und Härter in separaten Gebinden)

Verarbeitung

Mischungsverhältnis	7 Volumenanteile 2K-Aqua Seidenmattlack 2388 zu 1 Volumenanteil 2K-Aqua Härter 2380. Dieses entspricht ca. 100 g Stammlack : 13 g Härter. Auf gründliches Mischen beider Komponenten achten. Gebinde mit Mischung Stammlack/Härter nicht fest verschließen, da solche Ansätze unter Bildung von Kohlendioxidgas weiterreagieren und daher die Gefahr des Berstens besteht.
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. Anschließend ca. 10 Minuten vorreagieren lassen. Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen. Die begrenzte Zeit zur Verarbeitung (Topfzeit) unbedingt beachten.
Verdünnung	Unverdünnt verarbeiten.

Verarbeitung

Abtönen	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.
Verträglichkeit	Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür genannten Materialien.
Auftrag	2K-Aqua Seidenmattlack 2388 kann im Streich-, Roll- und AirCoat-Spritzverfahren verarbeitet werden. Im Rollauftrag vorzugsweise gleichmäßig mit der Microfaser-Farbwalze 1221 auftragen und mit der Hydro-Lackierrolle/-walze 1288 nachrollen. Zum Streichen eignen sich Lackierpinsel mit synthetischen Borsten, z. B. der Uni-Plus-Lackierpinsel 1204. Bei Beschneidearbeiten mit dem Lackierpinsel die Flächen im Zuge der Rollverarbeitung sorgfältig nachrollen. Bei hohen Materialansammlungen z. B. bei Läufern und „Fettkanten“ können Oberflächenstörungen in Form von „Ausgasungen“ entstehen. Dieses unbedingt vermeiden. Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ein gründlicher Zwischenschliff erforderlich. Weitere Angaben zur Spritzverarbeitung in der Tabelle „Spritzdaten“.
Topfzeit (bei +20 °C)	Ca. 2 Stunden. Höhere Temperatur verkürzt die Topfzeit deutlich. Nach Ende der Topfzeit das Material nicht nachverdünnen und nicht mehr weiterverarbeiten.
Verbrauch	Ca. 110–130 ml/m ² je Schicht. Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
Verarbeitungstemperatur	Günstig bei +15 °C. Nicht unter +8 °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.
Werkzeugreinigung	Nach Gebrauch sofort mit Wasser und Uni-Reiniger 1032. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
AirCoat ¹⁾	0,009–0,011 Inch	40°	3–4 bar (Luft)	120–150 bar	unverdünnt	1

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C.

Bei Arbeitsunterbrechungen von mehr als 45 Minuten ist eine Zwischenreinigung des Spritzsystems mit Wasser und Uni-Reiniger 1032 erforderlich.

¹⁾ Angaben bezogen auf den Einsatz von AirCoat-Düsen 9/40 bzw. 11/40 (Luftkappe blau).

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 2 Stunden. Schleif- und überarbeitbar nach ca. 8 Stunden. Ausgehärtet nach ca. 7 Tagen.
Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei zwischen +5°C und +35°C an einem gut belüfteten Ort. Nicht angemischte Anbruchgebände 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 entrostern. 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.

Außenanstriche auf Eisen/Stahl, Zink, verzinktem Stahl, Aluminium und Kunststoff

Untergründe	Grundanstrich	Zwischenanstrich ¹⁾	Schlussanstrich
Eisen/Stahl außen, unbehandelt	2x 2K-Epoxi-Haftgrund 855	falls erforderlich, 2K-Aqua Seidenmattlack 2388	2K-Aqua Seidenmattlack 2388
Eisen/Stahl außen, mit werkseitiger Grundierung	Schadstellen mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 und ganzflächig mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Zink, verzinkte Bauteile außen, unbehandelt	2x 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Aluminium außen, metallblank, unbehandelt	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
überstreichbare Kunststoffe außen, unbehandelt	2K-Aqua Seidenmattlack 2388 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
CoilCoating, Pulverlack	2K-Epoxi-Haftgrund 855		
intakte, tragfähige zweikomponentige Beschichtungen, außen	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		

¹⁾ Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ein gründlicher Zwischenschliff mit Schleifvlies erforderlich.

Innenanstriche auf Eisen/Stahl, Zink, verzinktem Stahl, Aluminium und Kunststoff

Untergründe	Grundanstrich	Zwischenanstrich ²⁾	Schlussanstrich
Eisen/Stahl innen, unbehandelt ¹⁾	2x 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855	falls erforderlich, 2K-Aqua Seidenmattlack	2K-Aqua Seidenmattlack 2388
Eisen/Stahl innen, mit werkseitiger Grundierung ¹⁾	Schadstellen und ganzflächig mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Zink, verzinkte Bauteile innen, unbehandelt	2x 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Aluminium innen, metallblank, unbehandelt	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
überstreichbare Kunststoffe innen, unbehandelt	2K-Aqua Seidenmattlack 2388 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
CoilCoating, Pulverlack	2K-Epoxi-Haftgrund 855		
intakte, tragfähige zweikomponentige Beschichtungen, innen	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855	2K-Aqua Seidenmattlack 2388	
Werkseitige Hydro-Tauchgrundierung, z. B. Stahlgargen oder werkseitige Pulvergrundbeschichtung, z. B. Feuerschutztüren	Schadstellen mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		

¹⁾ Nur zur Anwendung in Bereichen der Korrosivitätskategorie C1 (unbedeutend) nach EN ISO 12944.

²⁾ Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ein gründlicher Zwischenschliff mit Schleifvlies erforderlich.

Innenanstriche auf Holzwerkstoffen

Untergründe	Grundanstrich	Zwischenanstrich ¹⁾	Schlussanstrich
Holzwerkstoffplatten innen, z. B. MDF- oder Melaminharz-Platten	je nach Anforderung und Auswahl mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855	falls erforderlich, 2K-Aqua Seidenmattlack 2388	2K-Aqua Seidenmattlack 2388
Holzhandläufe, innen	-	2K-Aqua Seidenmattlack 2388, farblos	2K-Aqua Seidenmattlack 2388, farblos

¹⁾ Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ein gründlicher Zwischenschliff mit Schleifvlies erforderlich.

Beschichtungsaufbau

Innenanstriche auf Wandflächen ¹⁾

Untergründe ²⁾	Grundanstrich ³⁾	Zwischenanstrich ⁴⁾	Schlussanstrich
Verklebtes Xtravlies 1725	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 3 % verdünnt	2K-Aqua Seidenmattlack 2388	2K-Aqua Seidenmattlack 2388
Verklebtes CreaGlas Glasvlies VG 4101 Magnetic	2-maliger Grundanstrich mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 3 % verdünnt		

¹⁾ Für großflächige Anwendung und Erzielung optimaler Oberflächenergebnisse empfehlen wir vorzugsweise die Verarbeitung im Spritzverfahren.

²⁾ Zur Verklebung die Angaben im Praxismerkblatt des zur Anwendung kommenden Wandvlieses beachten.

³⁾ Zur Erzielung einer sehr glatten, gleichmäßigen Oberfläche je nach Bedarf vor dem Grundanstrich mit Latexplastik ELF 904 dünn-schichtig absprennen.

⁴⁾ Vor dem weiteren Anstrichaufbau einen gründlichen Zwischenschliff mit dem Schleif- und Reinigungspad 3694, grün ausführen. Flächen mit einem Microfasertuch gründlich entstauben.

Hinweise

Anwendung innen	Bei der Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen.
Flächen anschleifen	Beim Aufbau „Lack auf Lack“ mit 2K-Aqua Seidenmattlack 2388 ist ein Anschleifen der Flächen immer erforderlich.
Abzeichnung von Untergrundunebenheiten	Trotz sorgfältiger Untergrundvorbehandlung und Spachtelung in der Qualitätsstufe Q4 lässt sich bei der Anwendung auf Wandflächen das Abzeichnen von Untergrundunebenheit, je nach Lichteinwirkung, nicht vermeiden.
Nicht auf waagerechte Flächen mit Feuchtebelastung	Nicht auf waagerechte Flächen mit Feuchtebelastung einsetzen.
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.
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.

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