

Impredur Hochglanzlack 840



aromatenfrei, Spitzenqualität, für außen und innen



Farbsystem
Basecode

Anwendungsbereich

Für hochwertige Lackierungen auf grundierten Holz- oder Metallflächen außen und innen, z. B. auf Fenstern, Türen, Zargen, Holzverkleidungen, Geländern und Möbeln. Auch zur Renovierung intakter Lackanstriche sowie für farbige Anstriche auf Warmwasserheizkörpern geeignet (ausgenommen hiervon sind alle hellen Farbtöne).

Eigenschaften

- aromatenfrei
- auf Alkydharz-Basis
- hochglänzend
- äußerst farbtон- und glanzbeständig
- beständig gegen haushaltsübliche Reinigungsmittel
- blockfest
- hoch wetterbeständig
- für außen und innen
- Entspricht EN 71-3 Sicherheit von Spielzeug, Speichel- und Schweißechtheit
- entspricht den Anforderungen des Ausschusses zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten (AgBB)
- leicht verarbeitbar

Werkstoffbeschreibung

Farbtöne	Scala Nr.	Bezeichnung
	—	0095 weiß
	—	0096 altweiß
	03.18.18	RAL 1021 rapsgelb ¹⁾
	27.24.27	RAL 3000 feuerrot ¹⁾
	60.18.27	RAL 5010 enzianblau
	81.09.30	RAL 6005 moosgrün
	72.06.30	RAL 7016 anthrazitgrau
	75.03.12	RAL 7035 lichtgrau
	51.03.24	RAL 7037 staubgrau
	15.06.30	RAL 8017 schokoladenbraun

Werkstoffbeschreibung

Farbtöne	Scala Nr.	Bezeichnung
	03.03.09	RAL 9002 grauweiß
	93.03.06	RAL 9010 reinweiß
	–	9900 schwarz
Weitere Farbtöne über das Brillux Farbsystem		
¹⁾ Bei diesen Farbtönen empfehlen wir einen abgestimmten Grundfarbton (Basecode) voll deckend vorzustreichen.		
Glanzgrad	hochglänzend	
Werkstoffbasis	Alkydharz, lösemittelbasiert, pigmentiert	
VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/d): 300 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 300 g/l VOC.	
Flammpunkt	+56 °C	
Dichte	ca. 1,2 g/cm ³	
Verpackung	Standard: 375 ml, 750 ml, 3 l (farbtonabhängig) Farbsystem: 375 ml, 750 ml, 3 l	

Verarbeitung

Verdünnung	Verarbeitungsfertig eingestellt. Nicht verdünnen, da hierdurch der EU-Grenzwert gemäß VOC-Richtlinie überschritten wird.
Abtönen	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.
Verträglichkeit	Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.
Auftrag	Impredur Hochglanzlack 840 kann im Streich- und Rollverfahren sowie im temperierten AirCoat-Spritzverfahren verarbeitet werden. Angaben zum AirCoat-Spritzverfahren sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst.
Verbrauch	Ca. 80–100 ml/m ² je Anstrich. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.
Werkzeugreinigung	Nach Gebrauch sofort mit Verdünnung AF 631 oder Pinselschnellreiniger 111.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Materialtemperatur	Zuluft	Materialdruck	Verdünnung	Kreuzgang
AirCoat/ TempSpray	0,009 Inch ¹⁾	+40 °C ²⁾	ca. 2–2,5 bar	100–150 bar	unverdünnt	½–1

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

¹⁾ Angaben bezogen auf den Einsatz von AirCoat-Düsen 09/40 (Luftkappe rot), mit rotem Filter.

²⁾ Der Flammpunkt ist zu berücksichtigen. Hierzu die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt beachten

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 6 Stunden. Überarbeitbar nach ca. 24 Stunden.
Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere
Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Produkt-Code BSL20
Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung

- Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein.
- der Feuchtigkeitsgehalt darf gemäß BFS Merkblatt Nr. 18 bei maßhaltigen Bauteilen 15 % bzw. begrenzt und nicht maßhaltigen Bauteilen 18 %, nicht überschreiten
- 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
- vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen
- nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen entfernen und nach Vorschrift entsorgen
- intakte Lackierungen 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
- siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Abschnitt 3

Außenanstriche auf Holz

Untergründe	Imprägnierung ¹⁾	Grundanstrich	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
unbehandelte, maßhaltige Holzbauteile: Fenster und Türen	Lignodur Contrabol 550	Impredur Grund 835	Impredur Grund 835	Impredur Hochglanzlack 840
maßhaltige Holzbauteile mit intakter Altlackierung	rohe Holzstellen mit Lignodur Contrabol 550	Schadstellen mit Impredur Grund 835	Impredur Grund 835	

¹⁾ BFS-Merkblatt Nr. 18, Abschnitt 6 und 7.2.1 beachten.

Innenanstriche auf Holz

Untergründe	Grundanstrich ¹⁾	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, innen unbehandelt	Impredur Grund 835	je nach Anforderung und Auswahl mit Impredur Vorlack Tix 120, oder Impredur Grund 835	Impredur Hochglanzlack 840
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, innen mit intakter Altlackierung	Schadstellen mit Impredur Grund 835		

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

Anstriche auf Eisen/Stahl

Untergründe	Grundanstrich ^{1) 2)}	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Eisen/Stahl außen, unbehandelt	je nach Anforderung 2x Multigrund 227 oder Haftgrund 850	Impredur Hochglanzlack 840	Impredur Hochglanzlack 840
Eisen/Stahl außen, mit werkseitiger Grundierung	Schadstellen und ganzflächig mit Haftgrund 850 oder Multigrund 227		
Eisen/Stahl außen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung	Schadstellen mit Haftgrund 850 oder Multigrund 227	je nach Anforderung und Auswahl Haftgrund 850 oder Impredur Grund 835	
Eisen/Stahl innen, unbehandelt	je nach Anforderung Haftgrund 850 oder Multigrund 227	je nach Anforderung und Auswahl Haftgrund 850, Impredur Grund 835 oder Impredur Vorlack Tix 120	
Eisen/Stahl innen, mit werkseitiger Grundierung	Schadstellen mit Haftgrund 850 oder Multigrund 227		
Eisen/Stahl innen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung			

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

²⁾ Bei Coil-Coating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren. Die Eignung von Coil-Coating-Beschichtungen ist im Einzelfall vor Ort zu prüfen.

Anstriche auf Zink, verzinktem Stahl, Aluminium, Hart-PVC

Untergründe	Grundanstrich ^{1) 2)}	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Zink, verzinkte Bauteile außen, unbehandelt	je nach Anforderung und Auswahl 2x 2K-Epoxi Varioprimer 865, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373	Impredur Hochglanzlack 840	Impredur Hochglanzlack 840
Zink, verzinkte Bauteile innen, unbehandelt	je nach Anforderung und Auswahl 2K-Epoxi Varioprimer 865, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373		
Aluminium metallblank, außen und innen	2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864		
Hart-PVC außen und innen, unbehandelt	2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864		
intakte, tragfähige Beschichtungen, außen und innen	Schadstellen 1–2x je nach Anforderung mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864	je nach Anforderung und Auswahl Haftgrund 850, Impredur Grund 835 oder Impredur Vorlack Tix 120 (nur innen)	

- ¹⁾ Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach der Grundierung z. B. Lackspachtel 518 zur Spachtelung der Flächen eingesetzt werden.
- ²⁾ Bei Coil-Coating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren. Die Eignung von Coil-Coating-Beschichtungen ist im Einzelfall vor Ort zu prüfen.

Hinweise

Keine Möbelinnenflächen

Die Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit Alkydharzlacken lackieren.

Großflächige Anwendung innen

Für großflächige Anwendungen im Innenbereich (auf z. B. Decken- und Wandflächen) empfehlen wir wegen des materialtypischen Geruchs von lösemittelbasierten Alkydharzlacken, den Einsatz wasserbasierter Lacksysteme, z. B. Hydro-PU-Tec Seidenmattlack 2088 oder Hydro-PU-Tec Hochglanzlack 2084. Bei Bedarf steht Ihnen der Brillux Beratungsdienst zur Verfügung.

Untergründe schleifen

Wir empfehlen, einen Zwischenschliff zwischen den einzelnen Arbeitsgängen auszuführen. Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist ein Anschleifen der Flächen erforderlich.

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

Vergilbung der Oberfläche

Fehlendes Tageslicht (mangelnde UV-Strahlung), Wärme und Chemische Einflüsse, z. B. Dämpfe aus Reinigungsmitteln, Kleb-, Anstrich- oder Dichtstoffen können bei weißen und hellen Farbtönen zu einer Vergilbung der Oberfläche führen. Diese ist bei Alkydharzlacken materialtypisch und stellt keinen Produktmangel dar. Siehe auch BFS-Merkblatt Nr. 26.

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
der Ihr persönlicher Kontakt im Technischen Außendienst.

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden 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 Praxismerkblatts 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