

Hydro-PU-Spray Filler 2120



wasserbasiert, geruchsarm, Spritzqualität, für innen



Farbsystem
Basecode

Anwendungsbereich

Für rationelle, haftvermittelnde Grund- bzw. Zwischenbeschichtungen im Spritzverfahren auf Holz bzw. Holzwerkstoffen, Metallen – auch NE-Metallen – und überstreichbaren Kunststoffen (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22) usw. Auch als Zwischenbeschichtung auf Heizkörpern (wärmebeständig bis +80 °C). Im Systemaufbau mit Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188 sehr rationell, bei insgesamt nur zwei Spritzaufträgen anzuwenden. Besonders wirtschaftlich bei Objekten mit einer hohen Anzahl von z. B. Türen, Zargen u. Ä.

Eigenschaften

- wasserbasiert
- geruchsarm
- Premium-Filler
- für innen
- auf Basis modernster PU-Bindemittel-Technologie
- rationelle im AirCoat- und Airless-Spritzverfahren verarbeitbar
- gutes Füll- und Deckvermögen
- ausgezeichneter Verlauf
- ausgezeichnetes Standvermögen (bis zu 250 µm Nassschichtdicke)
- entspricht den Anforderungen des Ausschusses zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten (AgBB)

Werkstoffbeschreibung

Farbtöne	0095 weiß Basecode-Farbtöne sowie eine Vielzahl heller bis mittlerer Farbtöne sind über das Brillux Farbsystem mischbar.
Glanzgrad	matt
Werkstoffbasis	urethanisierte Polyacrylat-Dispersion
VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/d): 130 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 100 g/l VOC.

Werkstoffbeschreibung

Dichte	ca. 1,3–1,35 g/cm ³
Verpackung	0095 weiß: 2,5 l, 5 l Farbsystem: 2,5 l, 5 l

Verarbeitung

Verdünnung	Spritzfertig eingestellt. Nur unverdünnt verarbeiten.
Abtönen	Nicht abtönen.
Verträglichkeit	Nicht mit andersartigen Materialien mischen.
Auftrag	Hydro-PU-Spray Filler 2120 im AirCoat- oder Airless-Spritzverfahren unverdünnt verarbeiten. Alle Angaben zur Spritzverarbeitung sind in der nachfolgenden Tabelle "Spritzdaten" zusammengefasst.
Verbrauch	Ca. 170–200 ml/m ² je Anstrich. Genauere 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	Materialtemperatur	Zuluft	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
AirCoat	0,009–0,011 Inch ¹⁾	–	ca. 1,0 bar	70–90 bar	unverdünnt	1 –1½
AirCoat/ TempSpray		+50–60 °C	ca. 1,0 bar	30–40 bar	unverdünnt	1 –1½
Airless	0,008–0,010 Inch ²⁾	–	–	70–90 bar	unverdünnt	1 –1½
Airless/ TempSpray		+50–60 °C	–	40–50 bar	unverdünnt	1 –1½
Akku-Airless ³⁾	0,008 Inch	–	–	Regler Stufe 5	unverdünnt	1 –1½

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

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

²⁾ Angaben bezogen auf den Einsatz von TradeTip 3 FineFinish-Düsen 408, für z. B. großflächige Anwendungen auch Düse 410 bei sonst gleichen Einstellungen, mit rotem Filter.

³⁾ Angaben bezogen auf den Einsatz des Akku-Airless Spritzsystems SprayPack 18 V Select 3344 bei Einsatz von TradeTip 3 FineFinish Düse 408, mit rotem Filter.

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 1 Stunde, überarbeitbar nach ca. 5 Stunden.
Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschließen..

Deklaration

Hinweis	Enthält Konservierungsmittel
Produkt-Code	BSW20 Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung	<ul style="list-style-type: none">- Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein.- Zink, verzinkte Flächen durch ammoniakalische Netzmittelwäsche gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5 reinigen.- 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.- Intakte werkseitige Grundierungen bzw. intakte Altanstriche auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen.- Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen entfernen.- Intakte Anstriche gründlich schleifen. 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.
Grundanstrich	Bei Bedarf je nach Bauteil und Anforderung mit z. B. Lacryl Allgrund 246, Impredur Grund 835, Haftgrund 850, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864. Bei weißer oder hellfarbiger Beschichtung auf unbehandeltem Holz zur Vermeidung des Durchschlagens wasserlöslicher Inhaltsstoffe den Grundanstrich mit Airless Isoprimer 2143 oder Isoprimer 243 ausführen. Bei sehr inhaltsstoffreichem Holz empfehlen wir, eine zweifache Grundierung vorzusehen.
Zwischenbeschichtung	Grund- bzw. Zwischenbeschichtung unverdünnt mit Hydro-PU-Spray Filler 2120. Vor der Schlusslackierung zur Beseitigung von Staubeinschlüssen sehr feines Schleifvlies, z. B. Schleifvlies-Pad 3244 oder Schleifpapier mit Körnung > 360, einsetzen.
Schlussbeschichtung	Schlussbeschichtung im System mit Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188.

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.
Bei Coil-Coating, Pulverlack	Bei Coil-Coating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren.
Lack-auf-Lack-Kontakte vermeiden	Wasserbasierte Lacke verhalten sich thermoplastisch, deshalb sind Lack-auf-Lack-Kontakte, z. B. durch Stapeln usw., zu vermeiden.

Hinweise

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.

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 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