Praxismerkblatt

Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188

wasserbasiert, geruchsarm, Spritzqualität, für innen

Farbsystem
Basecode

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). Speziell für die rationelle AirCoat- und Airless-Spritzverarbeitung im System mit Hydro-PU-Spray Filler 2120. Besonders bei Objekten mit einer hohen Anzahl von z. B. Türen, Zargen u. Ä.

Eigenschaften

- wasserbasiert
- geruchsarm
- Premium-Seidenmattlack in Spritzqualität
- für innen
- auf Basis modernster PU-Bindemittel-Technologie
- rationelle im AirCoat- und Airless-Spritzverfahren verarbeitbar
- blockfest
- extrem geringe Vergilbungsneigung
- hervorragender Verlauf
- gutes Füll- und Deckvermögen
- hoch lichtbeständig
- ausgezeichnetes Standvermögen (bis zu 250 µm Nassschichtdicke)
- leicht zu reinigen
- entspricht EN 71-3 Sicherheit von Spielzeug, Speichel- und Schweißechtheit
- entspricht den Anforderungen des Ausschusses zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten (AgBB)

Werkstoffbeschreibung

Farbtöne
0095 weiß
Über das Brillux Farbsystem ist eine Vielzahl weiterer Farbtöne mischbar.

Glanzgrad
seidenmatt

Werkstoffbasis
Polyacrylat-Polyurethan-Dispersion

Brillux ..mehr als Farbe

Werkstoffbeschreibung

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: 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 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/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuz-gang
AirCoat	0,009–0,011 Inch [1)]	–	ca. 1,0 bar	60–80 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)]	–	–	80–90 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, durchgetrocknet nach ca. 1–2 Tagen.
Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Brillux ..mehr als Farbe

Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschließen..

Deklaration

Hinweis Enthält Konservierungsmittel

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

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung

- Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein
- Eisen entfetten und entrosten. 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 anschießend mit warmem Wasser gründlich nachwaschen. Zur Behandlung von Aluminium BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten
- Intakte werkseitige Grundierungen bzw. intakte Altanstriche auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen
- Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen
- Intakte Anstriche gründlich schleifen
- Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen entfernen und nach Vorschrift entsorgen
- 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

Innenanstriche auf Holz

Untergründe	Grundanstrich [2)]	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, unbehandelt	je nach Anforderung Lacryl Allgrund 246, Airless Isoprimer 2143 [1)] oder Isoprimer 243 [1)]	Hydro-PU-Spray Filler 2120	Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, mit intakter Altlackierung	Schadstellen falls erforderlich mit Lacryl Allgrund 246, Airless Isoprimer 2143 [1)] oder Isoprimer 243 [1)]		

[1)] Bei weißen oder hellfarbigen Anstrichen, zur Vermeidung des Durchschlagens wasserlöslicher Inhaltsstoffe. Bei sehr inhaltsstoffreichem Holz empfehlen wir eine zweifache Grundierung vorzusehen.

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

Beschichtungsaufbau

Innenanstriche auf Eisen/Stahl

<table>
<tr><th>Untergründe</th><th>Grundanstrich [1) 2)]</th><th>Zwischenbeschichtung</th><th>Schlussbeschichtung</th></tr>
<tr><td>Eisen/Stahl, unbehandelt</td><td rowspan="2">je nach Anforderung Haftgrund 850 oder Multigrund 227</td><td rowspan="2">Hydro-PU-Spray Filler 2120</td><td rowspan="3">Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188</td></tr>
<tr><td>Eisen/Stahl, mit werkseitiger Grundierung</td></tr>
<tr><td>Eisen/Stahl, mit intakter Altlackierung</td><td>Schadstellen mit Haftgrund 850 oder Multigrund 227</td></tr>
<tr><td>Heizkörper mit intakter Einbrennlackierung, Pulverlackierung und unbehandelte NE-Metall-Rohrleitungen innen</td><td>2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865</td><td></td><td></td></tr>
</table>

[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.

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 metallblank, unbehandelt	je nach Anforderung mit 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375, 2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865		
Hart-PVC, unbehandelt	2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865		
Zink, verzinkte Bauteile, mit werkseitiger Grundierung	falls erforderlich mit 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375, 2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Vario-primer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865		
Zink, verzinkte Bauteile, Aluminium mit intakter Altlackierung	Schadstellen falls erforderlich mit 2K-Aqua Epoxi- Sprayprimer 2375, 2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Vario-primer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865		

[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 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

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).

Hinweise

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.

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 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

Brillux ..mehr als Farbe