

Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288



wasserbasiert, geruchsarm, XVLP-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 Spritzverarbeitung im Systemaufbau mit Hydro-PU-XSpray Filler 2220.

Eigenschaften

- wasserbasiert
- geruchsarm
- Premium-Seidenmattlack in Spritzqualität
- entspricht den Anforderungen des Ausschusses zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten (AgBB)
- für innen
- auf Basis modernster PU-Bindemittel-Technologie
- ideal auf XVLP-Spritzgeräte abgestimmt
- im praktischen, leicht zu öffnenden Schraubbecher
- blockfest
- extrem geringe Vergilbungsneigung
- hervorragender Verlauf
- gutes Deckvermögen
- schnell trocknend
- hoch lichtbeständig
- leicht zu reinigen
- entspricht EN 71-3 Sicherheit von Spielzeug, Speichel- und Schweißechtheit

Werkstoffbeschreibung

Farbtöne 0095 weiß
Eine Vielzahl weiterer Farbtöne sind über das Brillux Farbsystem mischbar.

Glanzgrad seidenmatt

Werkstoffbasis Polyacrylat-Polyurethan-Dispersion

Werkstoffbeschreibung

VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/d): 130 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 100 g/l VOC.
Dichte	ca. 1,02–1,30 g/cm ³
Verpackung	0095 weiß und Farbsystem: 1-l-Spezialgebinde nur für XVLP-Spritzgerät

Verarbeitung

Verdünnung	Spritzfertig eingestellt. Nur unverdünnt verarbeiten.
Abtönen	Nicht abtönen.
Verträglichkeit	Nicht mit andersartigen Materialien mischen.
Auftrag	Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288 im Spritzverfahren unverdünnt verarbeiten. Alle Angaben zur Spritzverarbeitung sind in der nachfolgenden Tabelle "Spritzdaten" zusammengefasst.
Verbrauch	Ca. 140–170 ml/m ² je Schicht. 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, mit Uni-Reiniger 1032 oder hartnäckige Verschmutzungen auch mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 entfernen.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/Luftmenge	Materialdruck/Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
Niederdruck ¹⁾	Gelbes Frontend ²⁾	–	50–100 %	RingEinstellung 6–8	unverdünnt	1–1½

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

¹⁾ Angaben bezogen auf XVLP-Technologie mit Wagner FinishControl FC 3500 oder FC 5000, Steigrohrfilter rot.

²⁾ StandardSpray Sprühaufsatz (gelb) für alle gängigen Lackfarben und Lasuren. Die Düse auch während der Verarbeitung sauber halten. Angetrocknetes Farbmaterial mit einer weichen Bürste entfernen. Die Angaben des Geräteherstellers beachten.

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.

Untergrundvorbehandlung

- Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein
- Eisen entfetten und entrostet.
- 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
- Intakte werkseitige Grundierungen bzw. intakte Altanstriche auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen
- Kunststoffe gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22 vorbereiten
- 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 ^{1) 2)}	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, unbehandelt	je nach Anforderung Lacryl Allgrund 246 oder Hydro-PU-XSpray Isoprimer 2243	Hydro-PU-XSpray Filler 2220	Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, mit intakter Altlackierung	Schadstellen falls erforderlich mit Lacryl Allgrund 246 oder Hydro-PU-XSpray Isoprimer 2243		

¹⁾ Bei weißen oder hellfarbigen Anstrichen zur Vermeidung des Durchschlagens wasserlöslicher Inhaltsstoffe den Grundanstrich mit Hydro-PU-XSpray Isoprimer 2243 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 innen, unbehandelt ¹⁾	je nach Anforderung Haftgrund 850 oder Multigrund 227		
Eisen/Stahl innen, mit werkseitiger Grundierung ¹⁾	Schadstellen mit Haftgrund 850 oder Multigrund 227	Hydro-PU-XSpray Filler 2220	Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288
Eisen/Stahl innen, mit intakter Altlackierung			
Heizkörper mit intakter Einbrennlackierung, Pulverlackierung und unbehandelte NE-Metall-Rohrleitungen innen	2K-Epoxi Varioprimer 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 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.

Innenanstriche auf Zink, verzinktem Stahl, Aluminium und Hart-PVC

Untergründe	Grundanstrich ^{1) 2)}	Grund- bzw. Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Zink, verzinkte Bauteile innen, unbehandelt		Hydro-PU-XSpray Filler 2220	Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288
Aluminium metallblank, innen, unbehandelt	je nach Anforderung 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865		
Hart-PVC innen, unbehandelt	2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865		
Zink, verzinkte Bauteile innen, mit werkseitiger Grundierung	falls erforderlich mit 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865		
Zink, verzinkte Bauteile, Aluminium innen, mit intakter Altlackierung	Schadstellen falls erforderlich mit 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer 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 Materialien 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 die Grund- bzw. Zwischenbeschichtung in einem abgestimmten Grundfarbton (Basecode) voll deckend auszuführen. 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