

Aluminiumbronze 283



metallisch glänzend, sehr hitzefest mit besonders hellem Metalleffekt, für innen

Anwendungsbereich

Für silbrig glänzende Anstriche auf Metallflächen, bereits grundierten Holz- oder Metallflächen, überstreichbaren Kunststoffen (z. B. Hart-PVC), intakten Altlackierungen usw., im Innenbereich, z. B. auf Ofenrohren, Heizungsanlagen, Motorenteilen, Ziergittern u. Ä. Ideal zur Dekoration von Bilderrahmen und Zimmerschmuck.

Eigenschaften

- metallisch glänzender Aluminiumschutzlack
- auf Naturharz-Basis
- hochdeckend
- für innen
- temperaturbeständig bis ca. +400 °C (trockene Hitze)
- wird durch Einbrennen (ab ca. 240 °C/30 min.) auf unbehandelte Eisen-/Stahluntergründe griff- und wischfest
- zeichnet sich durch besonders hellen Metalleffekt aus

Werkstoffbeschreibung

Farbton	silber
Glanzgrad	metallisch glänzend
Werkstoffbasis	Naturharz, mit Aluminium-Pigmenten
VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.
Flammpunkt	+27 °C
Dichte	ca. 0,95–1,05 g/cm ³
Verpackung	2,5 l

Verarbeitung

Verdünnung	Nicht verdünnen.
Abtönen	Nicht abtönen.
Verträglichkeit	Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.
Auftrag	Aluminiumbronze 283 vorzugsweise im Streichverfahren verarbeiten. Vor und während der Verarbeitung gründlich aufrühren. Beim Rollauftrag immer in gleicher Richtung abrollen. Soll Aluminiumbronze 283 eingebrannt werden, unbedingt die Angaben unter „Hinweis“ beachten.
Verbrauch	Ca. 50–60 ml/m ² je Anstrich. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten. Günstig bei +18 °C bis +25 °C.
Werkzeugreinigung	Nach Gebrauch sofort mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 oder Pinselschnellreiniger 111.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Materialdruck	Verdünnung	Kreuzgang
Niederdruck	1–1,5 mm	–	unverdünnt	1½
Hochdruck	1,4–1,6 mm	3,5–4,0 bar	unverdünnt	1½

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

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 3 Stunden. Durchgehärtet nach dem Einbrennen. Nach dem Einbrennen ab ca. +240 °C wisch- und griffest. Bei niedrigerer Temperatur und/ oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Produkt-Code	BSL50 Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.
---------------------	--

Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. 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. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln, grundieren und/oder zwischenbeschichten. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Abschnitt 3.

Anstriche auf Eisen/Stahl

Untergründe	Grundanstrich ¹⁾	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Eisen/Stahl, unbehandelt, bis ca. +400 °C	Aluminiumbronze 283	je nach Anforderung Aluminiumbronze 283	2x Aluminiumbronze 283
Eisen/Stahl, unbehandelt, bis max. +60 °C	Haftgrund 850 ¹⁾	je nach Anforderung und Auswahl Haftgrund 850, Impredur Grund 835 oder Impredur Vorlack Tix 120	
Eisen/Stahl, mit werkseitiger Grundierung, bis max. +60 °C	Schadstellen mit Haftgrund 850 ^{1) 2)}		
intakte, tragfähige Anstriche	Schadstellen entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben grundieren ^{1) 2)}	entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben	

¹⁾ Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach dem Grundanstrich 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.

Beschichtungsaufbau

Anstriche auf Holz, Alu, Zink und Kunststoff

Untergründe	Grundanstrich ^{1) 2)}	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, unbehandelt, innen	Impredur Grund 835	je nach Anforderung und Auswahl Impredur Vorlack Tix 120 oder Impredur Grund 835	2x Aluminiumbronze 283
Aluminium, Zink und verzinkte Bauteile, unbehandelt	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K- Epoxi Varioprimer S 864		
Kunststoffe (geeignete Duromere und Plasto- mere), unbehandelt	2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864		
intakte, tragfähige Anstriche	Schadstellen entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben grundieren	entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben	

¹⁾ Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach dem Grundanstrich 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.

Hinweise

Dünnschichtiger Auftrag Aluminiumbronze 283 in dünnen Schichten auftragen.

Beim Einbrennen beachten Das Einbrennen ist nur auf Eisen- und Stahluntergründen und mit dem Beschichtungsaufbau ausschließlich mit Aluminiumbronze 283 möglich. Während des Einbrennens für gute Be- und Entlüftung sorgen, da leichte Rauch- und Geruchsentwicklungen stattfinden. Gegebenenfalls Rauchmelderanlagen abstellen.

Bei mechanischer Belastung Bei mechanischer Beanspruchung von Bronzeanstrichen ist ein Pigmentabrieb nicht auszuschließen, die Funktionsfähigkeit wird dadurch nicht beeinträchtigt.

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.

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