

Metallic-Effektlack 670



schnell trocknender Alkydharzlack, seidenmatt, in attraktiven Metallic-Farbtönen, für außen und innen

Farbsystem

Anwendungsbereich

Für schützende, effektvolle Metalllackierungen auf grundierten Metallflächen außen und innen. Besonders geeignet für die Lackierung auf grundierten Metallbauteilen, z. B. Türzargen.

Eigenschaften

- spezieller Metallschutzlack mit edlem, seidenmattem Glanz
- auf Alkydharz-Basis
- schnell trocknend
- blockfest
- sehr ergiebig
- in attraktiven Metalleffekt-Farbtönen
- ausgezeichnetes Deckvermögen
- für außen und innen

Werkstoffbeschreibung

Farbtöne	Scala Nr.	Bezeichnung
	51.ME.01	7135 DB 703 dunkelgrau
	60.ME.01	RAL 9006 weißaluminium
	75.ME.02	RAL 9007 graualuminium
	Über das Brillux Farbsystem ist eine Vielzahl weiterer Farbtöne gemäß Scala Farbtonkarte „Lacke, Metallics, Grundierungen“ mischbar.	
Glanzgrad	seidenmatt	
Werkstoffbasis	mittelöliges Alkydharz	
VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.	
Flammpunkt	+23–60°C	
Dichte	ca. 0,9–1,3 g/cm ³	
Verpackung	750 ml, 3 l	

Verdünnung Bei Bedarf mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 verdünnen. Verdünnungszugabe max. 17 Volumen-%.

Abtönen Nicht abtönen.

Verträglichkeit Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.

Auftrag Vor und während der Verarbeitung gründlich aufrühren. Metallic-Effektlack 670 vorzugsweise im Spritzverfahren verarbeiten. Für ein einheitliches, streifenfreies Oberflächenfinish den Metallic-Effektlack 670 mit ausreichendem Abstand zur Fläche in einer Richtung (in vertikaler Ausrichtung) mehrmals nass in nass auftragen.

Zur Herstellung einer gleichmäßig deckenden Oberfläche empfehlen wir für die Spritzverarbeitung den Grund- bzw. Zwischenanstrich mit Haftgrund 850 bzw. 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864 im Standardfarbton Scala 27.12.24 (8101 rotbraun) auszuführen. Auf kleineren Flächen ist auch die Streich- oder Rollverarbeitung möglich. Wir empfehlen zur Beurteilung der Oberfläche Probeflächen anzulegen.

Im Rollverfahren das Material mit einer Schaumstoffwalze gleichmäßig auftragen und in eine Richtung abrollen. Eine auftretende Streifigkeit bzw. Wolkigkeit ist hierbei nicht auszuschließen.

Verbrauch Ca. 150 ml/m² je Schicht, im Spritzauftrag.
Ca. 80–100 ml/m² je Anstrich im Streich- und Rollverfahren.
Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Verarbeitungstemperatur Nicht unter +10 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.

Werkzeugreinigung Nach Gebrauch sofort mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Auftrag (vertikal)
Niederdruck ¹⁾	gelbes Frontend ²⁾	–	100 %	RingEinstellung 5–6	ca. 15 %	3–4
Hochdruck	1,6 mm	–	–	3,5–4 bar	ca. 10 %	3–4
AirCoat ³⁾	0,009–0,011 Inch	–	3–4 bar	200 bar	ca. 5 %	3–4

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.

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.

³⁾ Angaben bezogen auf den Einsatz von AirCoat-Düsen 9/40 bzw. 11/40 (Luftkappe rot).

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 4–5 Stunden. Überarbeitbar nach ca. 24 Stunden. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebände dicht verschließen.

Deklaration

Produkt-Code BSL30
Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsaufbau

- Untergrundvorbehandlung**
- Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen
 - Eisen entfetten und entrostern
 - 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 Altanstriche gründlich anschleifen
 - Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich 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

Anstriche auf Eisen-/Stahlbauteilen außen und innen

Untergründe	Grundanstrich ¹⁾	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Eisen-/Stahlbauteile, unbehandelt	Haftgrund 850	Haftgrund 850	je nach Erfordernis 1–2x Metallic-Effektlack 670
Eisen-/Stahlbauteile, mit werkseitiger Grundierung	Schadstellen mit Haftgrund 850		
Eisen-/Stahlbauteile, mit intakter, tragfähiger Altlackierung			

¹⁾ 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 außen und innen

Untergründe	Grundanstrich ¹⁾	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Zink, verzinkte Bauteile außen, unbehandelt	2K-Epoxi Varioprimer 865, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373	2K-Epoxi Varioprimer 865, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373	je nach Erfordernis 1–2x Metallic-Effektlack 670
Zink, verzinkte Bauteile innen, unbehandelt	2K-Epoxi Varioprimer 865, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373		
Aluminium metallblank unbehandelt, außen und innen			
Zink, verzinkte Bauteile, Aluminium außen und innen mit intakter, tragfähiger Altlackierung	Schadstellen mit 2K-Epoxi Varioprimer 865, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373	Haftgrund 850	

¹⁾ 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

- Bei mechanischer Beanspruchung** Bei mechanischer Beanspruchung von Metallic-Lackierungen ist ein Pigmentabrieb nicht auszuschließen, die Funktionsfähigkeit des Anstrichs wird dadurch nicht beeinträchtigt.
- Probeflächen anlegen** Wir empfehlen, zur Beurteilung der Oberflächenwirkung von Metall-effektfarbtönen Probeflächen im vorgesehenen Applikationsverfahren anzulegen und vor Ort zu prüfen. BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten.
- Anwendung innen** Bei Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen.
- Ausgeschlossener Einsatzbereich** Nicht zur Lackierung von Sitzmöbeln, Regalböden, Tischplatten u. Ä. sowie mechanisch stark beanspruchten Bauteilen einsetzen.
- Keine Möbelinnenflächen** Die Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit Alkydharzlacken lackieren.
- 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 Praxismerkblattes 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