MPA NRW. Materialprüfungsamt Nordrhein-Westfalen
geprüft
Nr.: 310004358

MP-Dickschicht 229

seidenmatt, einkomponentig, hoch wetterbeständig, für außen und innen

Eigenschaften

Hoch wetterbeständige, einkomponentige Dickbeschichtung auf Mischpolymerisatharz-Basis in Anlehnung an die DB-TL 918 300, Blatt 77. Seidenmatt, sehr gut haftend, schnell trocknend und beständig gegen Industrieklima. Darüber hinaus leicht verarbeitbar, gut deckend und temperaturbeständig bis +60 °C (trockene Hitze).
Im Systemaufbau geprüft auf niedrig legiertem Stahl und verzinktem Stahl gemäß Korrosivitätskategorie C3 bzw. C4 nach EN ISO 12944, Teil 6.

Anwendungsbereich

Für rationelle, dekorative und wetterschützende Dickbeschichtungen, außen und innen. Speziell im Systemaufbau mit Multigrund 227 für Eisen- und Stahluntergründe. Auch direkt anwendbar auf Zink, verzinkten Untergründen, Aluminium (metallblank), überstreichbaren Kunststoffen (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22) usw. Darüber hinaus auch zur Renovierung intakter Altlackierungen bzw. Beschichtungen, z. B. Coil-Coating, hervorragend geeignet.

Besonders für die rationelle Beschichtung auf Metallbauteilen, z. B. Hallen- bzw. Stahlkonstruktionen, Brückengeländern, Masten, Silos, Krananlagen, Behältern und Rohrleitungen.

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbtöne: Alle Angaben zu den Standardfarbtönen und Gebindegrößen sind in der Tabelle auf der nächsten Seite zusammengefasst.
Glanzgrad: seidenmatt
Werkstoffbasis: Mischpolymerisatharz, lösemittelbasiert
VOC: EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i):
500 g/l (2010)
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC
Flammpunkt: +25 °C
Dichte: ca. 1,2 g/cm³ (weiß)
Verpackung: s. Tabelle Seite 2

Verarbeitung

Verdünnung

Nicht verdünnen, da hierdurch der EU-Grenzwert gemäß VOC-Richtlinie überschritten wird.

Abtönen

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Verträglichkeit

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

Auftrag

MP-Dickschicht 229 kann im Streich-, Roll- und Airless-Spritzverfahren verarbeitet werden. Ein optimales Oberflächenbild wird im Airless-Spritzauftrag erzielt.
Zur Streichverarbeitung empfehlen wir, einen aufgebundenen Ringpinsel oder weichen Flächenstreicher zu verwenden und das Material mit kurzen Strichen satt aufzutragen. Starkes Ausstreichen unbedingt vermeiden. Bei Profilen und feingliedrigen Konstruktionen, z. B. Geländern, kann besonders beim Rollauftrag ein zusätzlicher Anstrich erforderlich sein, um die geforderten hohen Trockenschichtdicken zu erzielen. Beim Rollauftrag empfehlen wir, eine Kurzflor-Farbwalze einzusetzen.

Verbrauch

Ca. 120 ml/m² je Anstrich (bei Trockenschichtdicke ca. 40–50 µm). Ca. 250 ml/m² je Schicht im Airless-Spritzauftrag (inkl. 20 % Spritzverlust bei Trockenschichtdicke ca. 80 µm). Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Standardfarbtöne und Gebindegrößen

Scala Nr.	Bezeichnung	750 ml	3 l	10 l
–	0095 weiß	●	●	●
06.06.06	RAL 1013 perlweiß	●	●	●
60.18.27	RAL 5010 enzianblau	●	●	●
72.06.30	RAL 7016 anthrazitgrau	●	●	●
75.03.12	RAL 7035 lichtgrau	●	●	●
12.09.30	RAL 8014 sepiabraun	●	●	●
03.03.09	RAL 9002 grauweiß	●	●	●
60.ME.01	RAL 9006 weißaluminium	●	●	●
75.ME.02	RAL 9007 graualuminium	●	●	●
93.03.06	RAL 9010 reinweiß		●	●
42.ME.01	7133 DB 701 silbergrau		●	●
45.ME.01	7134 DB 702 grau		●	●
51.ME.01	7135 DB 703 grau	●	●	●
15.ME.01	8161 kupfer	●	●	
–	9900 schwarz	●	●	●

Weiterer Farbtöne über das Brillux Farbsystem.
Gebindegrößen Farbsystem: 750 ml, 3 l, 10 l.

Verarbeitungstemperatur
Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.

Werkzeugreinigung
Nach Gebrauch sofort mit Universal-Verdünnung 432 oder Pinselschnellreiniger 111.

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 1 Stunde. Überarbeitbar im Spritzverfahren nach ca. 3–4 Stunden. Überarbeitbar im Streichverfahren frühestens nach 5 Stunden, besser nach 24 Stunden, um das Anlöseverhalten gering zu halten. Die völlige Durchtrocknung erfordert, je nach Schichtdicke und Temperatur, mehrere Tage.

Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Wassergefährdungsklasse
WGK 2, nach VwVwS.

Produkt-Code
M-PL03.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Airless-Spritzdaten

Düsenbohrung Zoll	Düsenbohrung mm	Düsenwinkel	Druck (bar)	Verdünnung	Kreuzgang
0,019–0,025	0,48–0,64	50°–80°	ca. 180	dickschichtig, unverdünnt	1

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung
Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Eisen entfetten und entrosten. Bei hoher Beanspruchung oder Außenanwendung durch Strahlen, Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ nach EN ISO 12 944, Teil 4, 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, gemäß BFS-Merkblatt Nr. 6, reinigen und vorbehandeln. 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 und nach Vorschrift entsorgen. Intakte Altanstriche 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. Auf CoilCoating Beschichtungen und auf Untergründen, wo durch Anlösen die Möglichkeit des Hochziehens besteht, z. B. auf alten Öl- und Kunstharzanstrichen, empfehlen wir, einen Probeanstrich ausführen. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

Airless-Auftrag, dickschichtig

<table>
<tr><th>Untergründe</th><th>Grundbeschichtung [1)]</th><th>Zwischenbeschichtung</th><th>Schlussbeschichtung</th></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, außen und innen, unbehandelt</td><td>je nach Belastung
1–2x Multigrund 227</td><td rowspan="6">je nach Farbton, Konstruktion und Belastung
MP-Dickschicht 229</td><td rowspan="6">MP-Dickschicht 229, dickschichtig</td></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, außen und innen, mit werkseitiger Grundierung</td><td>Schadstellen und ganzflächig mit Multigrund 227</td></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, außen und innen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung</td><td>Schadstellen mit Multigrund 227</td></tr>
<tr><td>Zink, verzinkte Bauteile, CoilCoating Beschichtungen, außen und innen, unbehandelt</td><td rowspan="2">MP-Dickschicht 229, dickschichtig</td></tr>
<tr><td>Aluminium, Hart-PVC usw., außen und innen, unbehandelt</td></tr>
<tr><td>intakte, tragfähige Beschichtungen, außen und innen</td><td>je nach Erfordernis
MP-Dickschicht 229</td></tr>
</table>

[1)] Bei Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren. Die Eignung von CoilCoating Beschichtungen ist im Einzelfall vor Ort zu prüfen.

Im Streich- und Rollauftrag

<table>
<tr><th>Untergründe</th><th>Grundanstrich [1)]</th><th>Zwischenanstrich</th><th>Schlussanstrich</th></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, außen, unbehandelt</td><td>2x Multigrund 227</td><td rowspan="6">MP-Dickschicht 229 [2)]</td><td rowspan="9">MP-Dickschicht 229</td></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, außen, mit werkseitiger Grundierung</td><td>Schadstellen und ganzflächig Multigrund 227 oder Haftgrund 850</td></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, außen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung</td><td>Schadstellen mit Multigrund 227 oder Haftgrund 850</td></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, innen, unbehandelt</td><td>Multigrund 227</td></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, innen, mit werkseitiger Grundierung</td><td rowspan="2">Schadstellen mit Multigrund 227 oder Haftgrund 850</td></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, innen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung</td></tr>
<tr><td>Zink, verzinkte Bauteile, CoilCoating Beschichtungen, außen, unbehandelt</td><td rowspan="3">MP-Dickschicht 229</td><td rowspan="2">falls erforderlich, z. B bei hoher Belastung MP-Dickschicht 229</td></tr>
<tr><td>Aluminium, Hart-PVC usw., außen, unbehandelt</td></tr>
<tr><td>Zink, verzinkte Bauteile, Aluminium, Hart-PVC usw., innen, unbehandelt</td><td></td></tr>
</table>

[1)] Bei Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren. Die Eignung von CoilCoating-Beschichtungen ist im Einzelfall vor Ort zu prüfen.

[2)] Je nach Erfordernis ist bei intensiver Belastung, z. B. durch Industrieklima, bei zu beschichtenden Profilen und filigranen Bauteilen gegebenenfalls eine zusätzliche zweite Zwischenbeschichtung auszuführen.

Beschichtungssysteme nach Korrosivitätskategorie

Beschichtungsaufbau auf niedrig legiertem Stahl [1] mit MP-Dickschicht 229, Farbton Eisenglimmer
Korrosivitätskategorie C4, lang (H) gemäß Prüfbericht Nr. 31 000 4358-01 nach EN ISO 12944-6

Grundbeschichtung	NDFT [3]	Deckbeschichtung	NDFT [3]	Korrosivitätskategorie [4]											
				C2			C3			C4			C5		
				L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H
Multigrund 227	80 µm	MP-Dickschicht 229	160 µm												

Beschichtungsaufbau auf verzinktem Stahl [2] mit MP-Dickschicht 229, Farbton uni deckend
Korrosivitätskategorie C3, lang (H) gemäß Prüfbericht Nr. 31 000 4358-03 nach EN ISO 12944-6

Grundbeschichtung	NDFT [3]	Deckbeschichtung	NDFT [3]	Korrosivitätskategorie [4]											
				C2			C3			C4			C5		
				L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H
MP-Dickschicht 229	60 µm	MP-Dickschicht 229	60 µm												

Beschichtungsaufbau auf verzinktem Stahl [2] mit MP-Dickschicht 229, Farbton Eisenglimmer
Korrosivitätskategorie C4, lang (H) gemäß Prüfbericht Nr. 31 000 4358-02 nach EN ISO 12944-6

Grundbeschichtung	NDFT [3]	Deckbeschichtung	NDFT [3]	Korrosivitätskategorie [4]											
				C2			C3			C4			C5		
				L	M	H	L	M	H	L	M	H	L	M	H
MP-Dickschicht 229	80 µm	MP-Dickschicht 229	80 µm												

[1] Mit Oberflächenvorbereitung durch Strahlen auf Reinheitsgrad SA 2½ (gemäß EN ISO 12944-4)
[2] Mit Oberflächenvorbereitung durch Sweepen (gemäß EN ISO 12944-4)
[3] NDFT = Sollschichtdicke (gemäß EN ISO 12944-5:2008-01, Punkt 5.4.)
[4] Erläuterungen nachfolgend unter Korrosivitätskategorien und Schutzdauer

Korrosivitätskategorien (EN ISO 12944)

Kategorie [5]	Beispiele für typische Umgebungen in einem gemäßigten Klima	
	außen	innen
C2 gering	Atmosphären mit geringer Verunreinigung. Meistens ländliche Bereiche.	Ungeheizte Gebäude, wo Kondensation auftreten kann, z. B. Lager, Sporthallen.
C3 mäßig	Stadt- und Industrieatmosphäre, mäßige Verunreinigungen durch Schwefeldioxid. Küstenbereiche mit geringer Salzbelastung.	Produktionsräume mit hoher Feuchte und etwas Luftverunreinigung, z. B. Anlagen zur Lebensmittelherstellung, Wäschereien, Brauereien, Molkereien.
C4 stark	Industrielle Bereiche und Küstenbereiche mit mäßiger Salzbelastung.	Chemieanlagen, Schwimmbäder, Bootsschuppen über Meerwasser.
C5-I / C5-M sehr stark	I = Industrielle Bereiche mit hoher Feuchte und aggressiver Atmosphäre / M = Küsten- und Offshorebereiche mit hoher Salzbelastung	Gebäude oder Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und mit starker Verunreinigung.

[5] C1 unbedeutend, für außen nicht anwendbar. Innen für geheizte Gebäude mit neutraler Atmosphäre.

Schutzdauer (EN ISO 12944)

Zeitspanne	Schutzdauer
niedrig (L)	2 bis 5 Jahre
mittel (M)	5 bis 15 Jahre
hoch (H)	über 15 Jahre

Die Bezeichnung Schutzdauer ist ein „technischer Begriff“ der helfen soll, ein Instandsetzungssystem festzulegen.
Die Schutzdauer (in Jahren) ist keine „Gewährleistungszeit“. Aufgrund von Farbtonveränderungen, Ausbleichen, Kreiden, Verunreinigung, Verschleiß oder aus ästhetischen oder anderen Gründen kann eine Instandsetzung oder Überholungsbeschichtung bereits früher erforderlich sein, als die angegebene Schutzdauer es vorsieht.

Hinweise

Kontakt mit Weichmachern vermeiden
Durch Weichmacher bzw. weichmacherhaltige Kunststoffe wird die Beschichtung angelöst.

Ausgeschlossene Einsatzbereiche
Nicht für die Beschichtung von Türen, Türzargen, Treppengeländer, Handläufe, Sitzmöbel, Heizungsrohre und Heizkörper einsetzen.

Farbtonveränderung bei UV-Belastung
Farbige Beschichtungen neigen bei starker UV-Belastung zur Farbtonveränderung, siehe hierzu auch BFS-Merkblatt Nr. 26, Abschnitt 5, Tabelle 3.

Ausführung von Metalleffektlackierungen
Metalleffektlackierungen zur Erzielung einer gleichmäßigen Oberfläche gemäß BFS Merkblatt Nr. 25, Anhang A.3 [3] vorzugsweise im Spritzverfahren ausführen.
Wir empfehlen, zur Beurteilung der Oberflächenwirkung von Metalleffektfarbtönen, Probeflächen im vorgesehenen Applikationsverfahren anzulegen und vor Ort zu prüfen.

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. Darüber hinaus können über den Regelaufbau hinaus zusätzliche Anstriche erforderlich sein.

Weitere Angaben
Die Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Für weitere technische Auskünfte steht Ihnen der Brillux Beratungsdienst zur Verfügung.
Tel. +49 (0)251 7188-403
Tel. +49 (0)251 7188-416
Fax +49 (0)251 7188-106
tb@brillux.de

Ergänzungsprodukte

- 2K-Epoxi-Haftgrund 855
- Haftgrund 850
- Multigrund 227

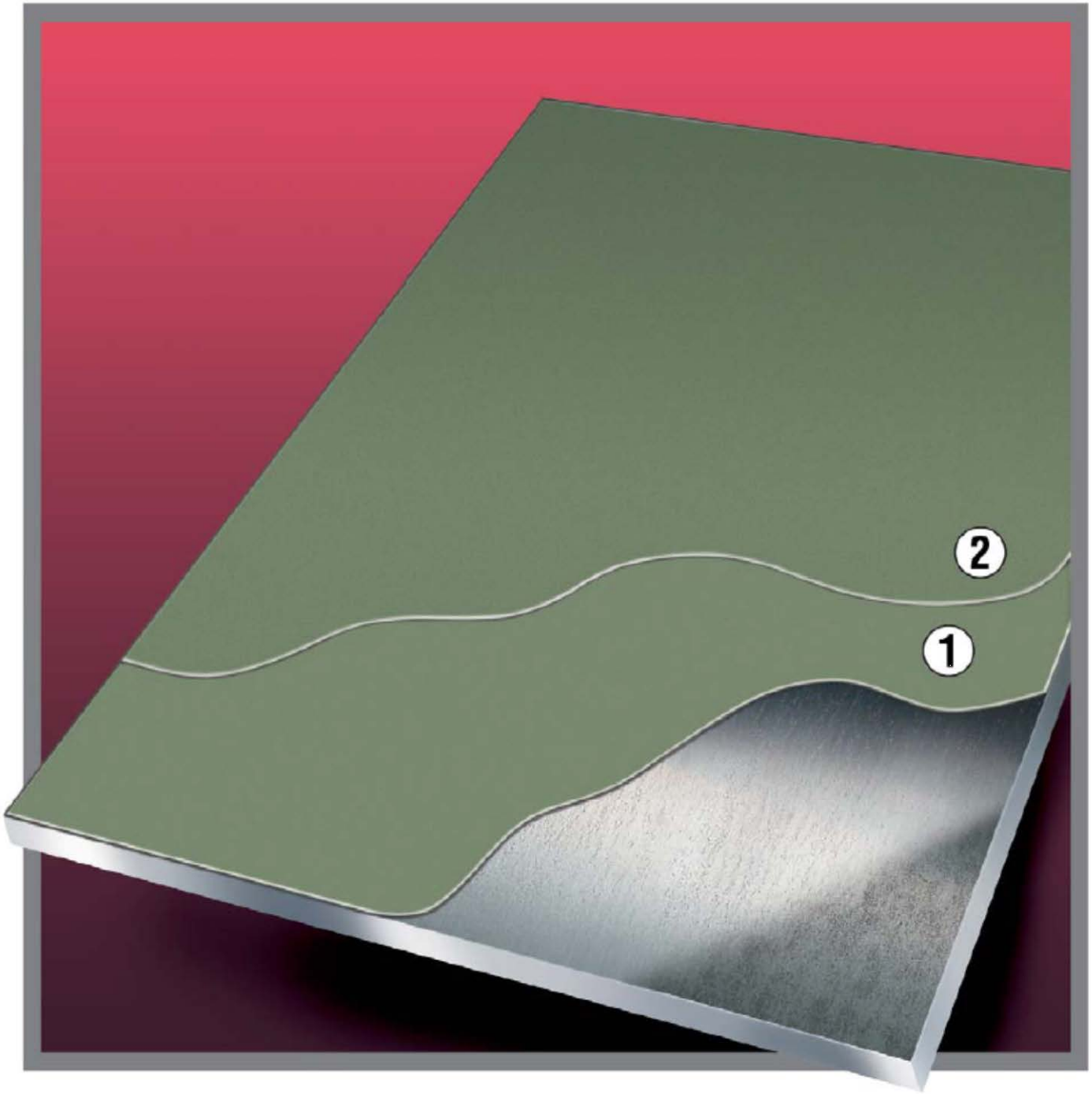
Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird 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. Version I

Brillux
Postfach 16 40
48005 Münster
Tel. +49 (0)251 7188-0
Fax +49 (0)251 7188-105
www.brillux.de
info@brillux.de

Abbildung
Anstrichaufbau auf unbehandelten verzinkten Flächen außen



1 Grundanstrich
MP-Dickschicht 229
2 Schlussanstrich
MP-Dickschicht 229