Aluminiumbronze 283

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

Eigenschaften

Spezieller, metallisch glänzender Aluminiumschutzlack. Hochdeckend und temperaturbeständig bis ca. +400 °C (trockene Hitze). Kann auf unbehandelte Eisen-/Stahluntergründe im alleinigen Aufbau eingebrannt werden und wird dadurch (ab ca. 240 °C/30 min.) griff- und wischfest. Zeichnet sich durch einen besonders hellen Metalleffekt aus.

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.

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/cm³
Verpackung: 500 ml, 2,5 l, 10 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. 40–50 ml/m² 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.

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 3 Stunden. Durchgehärtet nach dem Einbrennen.
Nach dem Einbrennen ab ca. +240 °C wisch- und grifffest.
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-GP04.

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. 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, Absatz 3.

Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung mm / Zoll	Druck bar	Verdünnung	Kreuzgang
Niederdruck	1–1,5 mm		-	1½
Hochdruck	1,4–1,6 mm	3,5–4,0	-	1½

Anstriche auf Eisen/Stahl

<table>
<tr><th>Untergründe</th><th>Grundanstrich</th><th>Zwischenanstrich</th><th>Schlussanstrich</th></tr>
<tr><td>Eisen/Stahl, unbehandelt, bis ca. +400 °C</td><td>Aluminiumbronze 283</td><td>je nach Anforderung Aluminiumbronze 283</td><td rowspan="4">2x Aluminiumbronze 283</td></tr>
<tr><td>Eisen/Stahl, unbehandelt, bis max. +60 °C</td><td>Haftgrund 850 [1)]</td><td rowspan="2">je nach Anforderung und Auswahl Haftgrund 850, Impredur Grund 835 oder Impredur Vorlack Tix 120</td></tr>
<tr><td>Eisen/Stahl, mit werkseitiger Grundierung, bis max. +60 °C</td><td>Schadstellen mit Haftgrund 850 [1) 2)]</td></tr>
<tr><td>intakte, tragfähige Anstriche</td><td>Schadstellen entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben grundieren [1) 2)]</td><td>entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben</td></tr>
</table>

[1)] Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach dem Grundanstrich z. B. Lackspachtel 518 zur Spachtelung der Flächen eingesetzt werden.
[2)] Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

Anstriche auf Holz, Alu, Zink und Kunststoff

Untergründe	Grundanstrich [1) 2)]	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, unbehandelt	Impredur Grund 835	je nach Anforderung und Auswahl Impredur Vorlack Tix 120 oder Impredur Grund 835	2x Aluminiumbronze 283
Alumimium, Zink und verzinkte Bauteile, unbehandelt	2K-Aqua-Epoxi-Primer 873 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Kunststoffe (geeignete Duromere und Plastomere), unbehandelt	2K-Epoxi-Haftgrund 855		
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 CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 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

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-Aqua-Epoxi-Primer 873
- 2K-Epoxi-Haftgrund 855
- Haftgrund 850
- Impredur Grund 835
- Impredur Vorlack Tix 120

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.

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