Goldbronze 295

metallisch glänzend, leicht verarbeitbar, für innen

Eigenschaften

Spezielle, dekorative Goldbronze. Metallisch glänzend, gut deckend, leicht verarbeitbar, temperaturbeständig bis ca. +80 °C (trockene Hitze), ausgesprochen dekorativ und mit besonders hoher Farbbrillanz.

Anwendungsbereich

Für dekorative, mechanisch nicht belastete Anstriche ausschließlich im Innenbereich. Einsetzbar auf grundierten Holz- oder Metallflächen, Kunststoff (Hart-PVC), intakten Altlackierungen usw., z. B. Zierleisten, Bilderrahmen, Tischschmuck.

Werkstoffbeschreibung

Farbton: goldgelb
Glanzgrad: metallisch glänzend.
Werkstoffbasis: Kunstharz, mit Kupfer/Zink-Pigmentlegierung
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. 1,11–1,2 g/cm³
Verpackung: 125 ml

Verarbeitung

Verdünnung
Nicht verdünnen.

Abtönen
Nicht abtönen.

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

Auftrag
Goldbronze 295 im Streichverfahren gleichmäßig mit dem Pinsel auftragen. Vor und während der Verarbeitung sehr gut aufrühren.

Verbrauch
Ca. 70–80 ml/m² je Anstrich. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Verarbeitungstemperatur
Nicht unter +5 °C verarbeiten. Günstig bei +18 °C bis +25 °C Luft- und Objekttemperatur.

Werkzeugreinigung
Nach Gebrauch sofort mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 oder Pinselschnellreiniger 111.

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. ½ Stunde. Durchgehärtet nach Trocknung über Nacht.
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 gründlich 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 grundieren und/oder zwischenbeschichten. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

Innenanstriche auf Holz, Metall, Kunststoff (Hart-PVC), intakten Altlackierungen usw.

<table>
<tr><th>Untergründe</th><th>Grundanstrich [1)]</th><th>Zwischenanstrich</th><th>Schlussanstrich</th></tr>
<tr><td>Holzbauteile, Holzwerkstoffe, unbehandelt, z. B. Holzrahmen u. Ä.</td><td>Impredur Grund 835</td><td>je nach Anforderung und Auswahl Impredur Vorlack Tix 120 oder Impredur Grund 835</td><td rowspan="6">2x Goldbronze 295</td></tr>
<tr><td>Eisen/Stahl, unbehandelt, bis ca. +80 °C</td><td>Haftgrund 850</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 ca. +80 °C</td><td>Schadstellen mit Haftgrund 850</td></tr>
<tr><td>Alumimium, Zink und verzinkte Bauteile, unbehandelt</td><td>2K-Aqua-Epoxi-Primer 873 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855</td><td></td></tr>
<tr><td>Kunststoffe (geeignete Duromere und Plastomere), unbehandelt</td><td>2K-Epoxi-Haftgrund 855</td><td></td></tr>
<tr><td>intakte, tragfähige Anstriche</td><td>Schadstellen entsprechend dem Untergrund wie vor beschrieben grundieren</td><td>entsprechend dem Untergrund wie vor beschrieben</td></tr>
</table>

[1)] Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach der Grundierung 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

Bei mechanischer Belastung
Bei mechanischer Beanspruchung von Bronzeanstrichen ist ein Pigmentabrieb nicht auszuschließen, die Funktionsfähigkeit des Anstrichs 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