Metallic-Effektlack 670

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

Eigenschaften

Spezieller, schnell trocknender Metallschutzlack auf Alkydharz-Basis mit Metallic-Effekt. Seidenmatt und sehr ergiebig bei hohem Deckvermögen.

Anwendungsbereich

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

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbtöne:

Scala Nr.	Bezeichnung
51.ME.01	7135 DB 703 grau
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 °C
Dichte: ca. 0,98 g/cm³
Verpackung:
Standardfarbtöne:
750 ml, 3 l
Farbsystem:
750 ml, 3 l

Verarbeitung

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-Haftgrund 855 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.
Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

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

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

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. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Wassergefährdungsklasse
WGK 2, nach VwVwS.

Produkt-Code
M-LL03.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Spritzdaten

Verfahren	Düse	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Auftrag (vertikal)
AirCoat	09/40 Luftkappe rot	3–4 bar	200 bar	ca. 5 %	3–4
Hochdruck	1,6 mm	–	3,5–4 bar	ca. 10 %	3–4
Niederdruck	Nr. 3	–	–	max. 17 %	3–4
XVLP-Technologie mit Wagner FinishControl FC 5000 oder FC 3500	gelbes Frontend [1)]	100 %	Ringeinstellung 5–6	ca. 15 %	3–4

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C
[1)] StandardSpray Sprühaufsatz für alle gängigen Lackfarben. Die Düse auch während der Verarbeitung sauber halten. Angetrocknetes Farbmaterial mit einer weichen Bürste entfernen. Die Angaben des Geräteherstellers beachten.

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung
Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. 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. Eisen entfetten und entrosten. Zink und verzinkte Flächen mit Uni-Reiniger 1032 gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5 gründlich reinigen und schleifen. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln, grundieren und/oder zwischenbeschichten. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

Anstriche auf Eisen-/Stahlbauteilen außen und innen

<table>
<tr><th>Untergründe</th><th>Grundanstrich[1)]</th><th>Zwischenanstrich</th><th>Schlussanstrich</th></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, unbehandelt</td><td>Haftgrund 850</td><td rowspan="3">Haftgrund 850</td><td rowspan="3">je nach Erfordernis 1–2x Metallic-Effektlack 670</td></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, mit werkseitiger Grundierung</td><td rowspan="2">Schadstellen mit Haftgrund 850</td></tr>
<tr><td>Eisen-/Stahlbauteile, mit intakter, tragfähiger Altlackierung</td></tr>
</table>

[1)] Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

Anstriche auf Zink-, verzinktem Stahl außen und innen

<table>
<tr><th>Untergründe</th><th>Grundanstrich [1)]</th><th>Zwischenanstrich</th><th>Schlussanstrich</th></tr>
<tr><td>Zink, verzinkte Bauteile außen, unbehandelt</td><td>2K-Epoxi-Haftgrund 855 oder 2K-Aqua-Epoxi-Primer 873</td><td>2K-Epoxi-Haftgrund 855 oder 2K-Aqua-Epoxi-Primer 873</td><td rowspan="4">je nach Erfordernis 1–2x Metallic-Effektlack 670</td></tr>
<tr><td>Zink, verzinkte Bauteile innen, unbehandelt</td><td rowspan="2">2K-Epoxi-Haftgrund 855 oder 2K-Aqua-Epoxi-Primer 873</td><td rowspan="2"></td></tr>
<tr><td>Aluminium blank, unbehandelt, außen und innen</td></tr>
<tr><td>Zink, verzinkte Bauteile, Aluminium außen und innen mit intakter, tragfähiger Altlackierung</td><td>Schadstellen mit 2K-Aqua-Epoxi-Primer 873 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855</td><td>Haftgrund 850</td></tr>
</table>

[1)] Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

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 Metalleffektfarbtönen 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.

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. +49 251 7188-403
Tel. +49 251 7188-416
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de

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 1640
48005 Münster
Tel. +49 251 7188-0
Fax +49 251 7188-105
www.brillux.de
info@brillux.de