

Multigrund 227

Rost passivierend, haftvermittelnd, dickschichtig,
für außen und innen

Basecode



Anwendungsbereich

Für dickschichtige Korrosionsschutz-Grundierungen auf Eisen- und Stahluntergründen, speziell im Systemaufbau mit MP-Dickschicht 229, aber auch mit allen Brillux Alkydharzlacken überarbeitbar. Darüber hinaus auch geeignet als Universal-Haftgrund für Altlackierungen und auf NE-Metallen, z. B. Zink, verzinktem Stahl, Aluminium sowie auf überstreichbaren Kunststoffen (s. BFS-Merkblatt Nr. 22). Für Grundierungen und Zwischenanstriche, außen und innen, auf z. B. Hallenkonstruktionen, Masten, Geländern, Krananlagen, Rohrleitungen, Wand- und Deckenverkleidungen.

Eigenschaften

Schnell trocknende, haftvermittelnde einkomponentige Zinkphosphat-Korrosionsschutz-Grundierung auf Mischpolymerisatharz-Basis. Matt, dickschichtig anwendbar in Anlehnung an die DB-TL 918 300, Blatt 75. Wetterbeständig im Systemaufbau mit z. B. MP-Dickschicht 229 oder Brillux Alkydharzlacken. Mit guter mechanischer Widerstandsfähigkeit und temperaturbeständig bis +60 °C (trockene Hitze). Im Systemaufbau mit MP-Dickschicht 229 geprüft auf niedrig legiertem Stahl gemäß Korrosivitätskategorie C4 nach EN ISO 12944, Teil 6.

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbtöne	Scala Nr.	Bezeichnung
	–	0095 weiß
	27.12.24	8101 rotbraun
	87.03.18	7106 grau

Über das Brillux Farbsystem sind Basecode-Farbtöne mischbar.

Glanzgrad matt

Werkstoffbasis Mischpolymerisatharz-Basis, lösemittelbasiert

VOC EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010).
Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.

Werkstoffbeschreibung

Flammpunkt	+25 °C
Dichte	ca. 1,42–1,53 g/cm ³ (farbtonabhängig)
Verpackung	0095 weiß: 750 ml, 3 l, 10 8101 rotbraun und 7106 grau: 3 l, 10 l Farbsystem: 750 ml, 3 l, 10 l

Verarbeitung

Verdünnung	Bei dickschichtiger Anwendung unverdünnt verarbeiten. Falls erforderlich, mit Spezial Kunstharz-Verdünnung 915 verdünnen. Verdünnungszugabe max. 4 Volumen-%.
Abtönen	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.
Verträglichkeit	Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.
Auftrag	Multigrund 227 kann im Streich-, Roll- und Airless-Spritzverfahren verarbeitet werden. Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.
Verbrauch	Ca. 120 ml/m ² je Anstrich (bei Trockenschichtdicke ca. 40–50 µm). Ca. 210 ml/m ² je Schicht im Airless-Spritzauftrag (inkl. 20 % Spritzverlust bei Trockenschichtdicke ca. 80 µm). Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.
Werkzeugreinigung	Nach Gebrauch sofort mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 oder Pinselschnellreiniger 111.

Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Düsenwinkel	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
Airless ¹⁾	0,018–0,026 Inch	50°–80°	ca. 180 bar	unverdünnt	1

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C.

¹⁾ Angaben bezogen auf den Einsatz von FineFinish-Düsen 410 (TradeTip 3 - gelb).

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 1 Stunde. Überarbeitbar mit MP-Dickschicht 229 nach ca. 4–5 Stunden, mit Alkydharzlacken nach ca. 24 Stunden. 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-GP04

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung	Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Eisen entfetten und entrostet. 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 und Schleifvlies reinigen und anschließend mit warmen Wasser gründlich nachwaschen. Zur Behandlung von Aluminium BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. 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. Intakte Anstriche gründlich schleifen. Beim Bearbeiten oder Entfernen von Anstrichen können durch z. B. Schleifen, Abbrennen u. Ä. Gesundheitsgefährdend 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. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.
Grund- und Zwischenanstrich	Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl mit Multigrund 227 und/oder Lacken der Schlussbeschichtung.
Schlussanstrich	Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl weiterer Aufbau im System mit MP-Dickschicht 229 oder Alkydharz- oder Acrylharzlacken.

Hinweise

Ausgeschlossener Einsatzbereich	Multigrund 227 nicht für die Beschichtung von Heizungsrohren und Heizkörpern einsetzen.
Grundierung auf Holz	Zur Grundierung auf Holz empfehlen wir, Impredur Grund 835 einzusetzen.
Keine Möbelinnenflächen	Die Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit Alkydharzlacken lackieren.
Bei CoilCoating, Pulverlack und Alu eloxiert beachten	Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.
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. +49 251 7188-403 oder -416
Fax +49 251 7188-106
tb@brillux.de

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
Weseler Straße 401
48163 Münster
Tel. +49 251 7188-0
Fax +49 251 7188-105
info@brillux.de
www.brillux.de