

## Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288

wasserbasiert, geruchsarm, XVLP-Spritzqualität,  
für innen

Farbsystem Basecode

Entspricht EN 71-3  
Sicherheit von Spielzeug  
Speichel- und schweißecht



### Anwendungsbereich

Für umweltschonende, besonders hochwertige Schlussbeschichtungen im Spritzverfahren auf Holz bzw. Holzwerkstoffen, Metall – auch NE-Metall – und überstreichbaren Kunststoffen (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22) usw. Auch für Heizkörperlackierungen (wärmebeständig bis +80 °C). Speziell für die rationelle Spritzverarbeitung im Systemaufbau mit Hydro-PU-XSpray Filler 2220.

### Eigenschaften

- wasserbasiert
- geruchsarm
- Premium-Seidenmattlack in Spritzqualität
- für innen
- auf Basis modernster PU-Bindemittel-Technologie
- ideal auf XVLP-Spritzgeräte abgestimmt
- im praktischen, leicht zu öffnenden Schraubbecher
- blockfest
- extrem geringe Vergilbungsneigung
- hervorragender Verlauf
- gutes Deckvermögen
- schnell trocknend
- hoch lichtbeständig
- leicht zu reinigen
- entspricht EN 71-3 Sicherheit von Spielzeug, Speichel- und Schweißechtheit

### Werkstoffbeschreibung

|                        |   |
|------------------------|---|
| <b>Standardfarbton</b> | 0095 weiß<br>Eine Vielzahl weiterer Farbtöne sind über das Brillux Farbsystem mischbar.                 |
| <b>Glanzgrad</b>       | seidenmatt  |
| <b>Werkstoffbasis</b>  | Polyacrylat-Polyurethan-Dispersion  |
| <b>VOC</b>             | EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/d): 130 g/l (2010).<br>Dieses Produkt enthält max. 100 g/l VOC. |

## Werkstoffbeschreibung

|                   |   |
|-------------------|---|
| <b>Dichte</b>     | ca. 1,02–1,30 g/cm <sup>3</sup>                                       |
| <b>Verpackung</b> | 0095 weiß und Farbsystem: 1-l-Spezialgebinde nur für XVLP-Spritzgerät |

## Verarbeitung

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>Verdünnung</b>              | Spritzfertig eingestellt. Nur unverdünnt verarbeiten.  |
| <b>Abtönen</b>                 | Nicht abtönen.   |
| <b>Verträglichkeit</b>         | Nicht mit andersartigen Materialien mischen.   |
| <b>Auftrag</b>                 | Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288 im Spritzverfahren unverdünnt verarbeiten. Alle Angaben zur Spritzverarbeitung sind in der nachfolgenden Tabelle "Spritzdaten" zusammengefasst.            |
| <b>Verbrauch</b>               | Ca. 140–170 ml/m <sup>2</sup> je Schicht.<br>Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.   |
| <b>Verarbeitungstemperatur</b> | Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.  |
| <b>Werkzeugreinigung</b>       | Nach Gebrauch sofort mit Wasser. Angetrocknete Farbreste, z. B. an der Spritzdüse, mit Uni-Reiniger 1032 oder hartnäckige Verschmutzungen auch mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 entfernen. |

## Spritzdaten

| Spritzsystem              | Düse                          | Spritzwinkel | Zuluft/Luftmenge | Materialdruck/Materialmenge | Verdünnung | Kreuzgang |
|---------------------------|-------------------------------|--------------|------------------|-----------------------------|------------|-----------|
| Niederdruck <sup>1)</sup> | Gelbes Frontend <sup>2)</sup> | –            | 50–100 %         | RingEinstellung<br>6–8      | unverdünnt | 1–1½      |

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

<sup>1)</sup> Angaben bezogen auf XVLP-Technologie mit Wagner FinishControl FC 3500 oder FC 5000.

<sup>2)</sup> StandardSpray Sprühaufsatz (gelb) für alle gängigen Lackfarben und Lasuren. Die Düse auch während der Verarbeitung sauber halten. Angetrocknetes Farbmaterial mit einer weichen Bürste entfernen. Die Angaben des Geräteherstellers beachten.

## Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 1 Stunde. Überarbeitbar nach ca. 5 Stunden, durchgetrocknet nach ca. 1–2 Tagen. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

## Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschließen..

## Deklaration

|                     |  |
|---------------------|--|
| <b>Hinweis</b>      | Enthält Konservierungsmittel                                       |
| <b>Produkt-Code</b> | BSW30<br>Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt. |

**Untergrundvorbehandlung**

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, 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 gesundheitsgefährdende Stäube/Dämpfe freigesetzt werden. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen und je nach Erfordernis für geeignete (Atem-) Schutzausrüstung sorgen. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

**Innenanstriche auf Holz**

| Untergründe  | Grundanstrich   | Zwischenbeschichtung        | Schlussbeschichtung                 |
|--|---|-----------------------------|-------------------------------------|
| Holzbauteile, Holzwerkstoffe, unbehandelt                | je nach Anforderung Lacryl Allgrund 246 oder Hydro-PU-XSpray Isoprimer 2243                 | Hydro-PU-XSpray Filler 2220 | Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288 |
| Holzbauteile, Holzwerkstoffe, mit intakter Altlackierung | Schadstellen falls erforderlich mit Lacryl Allgrund 246 oder Hydro-PU-XSpray Isoprimer 2243 |                             |                                     |

1) Bei weißen oder hellfarbigen Anstrichen zur Vermeidung des Durchschlagens wasserlöslicher Inhaltsstoffe den Grundanstrich mit Hydro-PU-XSpray Isoprimer 2243 ausführen. Bei sehr inhaltsstoffreichem Holz empfehlen wir, eine zweifache Grundierung auszuführen.

2) Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach der Grundierung z. B. Lackspachtel 518 zur Spachtelung der Flächen eingesetzt werden.

**Innenanstriche auf Eisen/Stahl**

| Untergründe   | Grundanstrich <sup>1) 2)</sup>                           | Zwischenbeschichtung        | Schlussbeschichtung                 |
|---|--|-----------------------------|-------------------------------------|
| Eisen/Stahl innen, unbehandelt <sup>1)</sup>  | je nach Anforderung Haftgrund 850 oder Multigrund 227    | Hydro-PU-XSpray Filler 2220 | Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288 |
| Eisen/Stahl innen, mit werkseitiger Grundierung <sup>1)</sup>   | Schadstellen mit Haftgrund 850 oder Multigrund 227       |                             |                                     |
| Eisen/Stahl innen, mit intakter Altlackierung   |  |                             |                                     |
| Heizkörper mit intakter Einbrennlackierung, Pulverlackierung und unbehandelte NE-Metall-Rohrleitungen innen | 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865 |                             |                                     |

1) Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach der Grundierung z. B. Lackspachtel 518 zur Spachtelung der Flächen eingesetzt werden.

2) Bei Coil-Coating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir grundsätzlich, mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren.

## Innenanstriche auf Zink, verzinktem Stahl und Hart-PVC

| Untergründe   | Grundanstrich <sup>1) 2)</sup>   | Grund- bzw. Zwischenbeschichtung | Schlussbeschichtung                 |
|---|--|----------------------------------|-------------------------------------|
| Zink, verzinkte Bauteile innen, unbehandelt                           |  |                                  |                                     |
| Aluminium innen, unbehandelt  | je nach Anforderung<br>2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375,<br>2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder<br>2K-Epoxi Varioprimer 865           |                                  |                                     |
| Hart-PVC innen, unbehandelt   | 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder 2K-Epoxi Varioprimer 865   | Hydro-PU-XSpray Filler 2220      | Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288 |
| Zink, verzinkte Bauteile innen, mit werkseitiger Grundierung          | falls erforderlich mit 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder<br>2K-Epoxi Varioprimer 865              |                                  |                                     |
| Zink, verzinkte Bauteile, Aluminium innen, mit intakter Altlackierung | Schadstellen falls erforderlich mit 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer S 864 oder<br>2K-Epoxi Varioprimer 865 |                                  |                                     |

1) Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach der Grundierung z. B. Lackspachtel 518 zur Spachtelung der Flächen eingesetzt werden.

2) Bei Coil-Coating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir grundsätzlich mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren.

### Hinweise

#### **Kontakt mit Weichmachern vermeiden**

Lackierung nicht in Kontakt mit weichmacherhaltigen Kunststoffen, z. B. Dichtprofilen/Dichtstoffen usw. bringen. Weichmacherfreie Profile verwenden.

#### **Beanspruchte Flächen**

Für stärker beanspruchte Flächen empfehlen wir den Einsatz zweikomponentiger Lacksysteme.

#### **Einsatz unterschiedlicher Materialien an einem Bauteil**

Beim Einsatz unterschiedlicher Produkte und Applikationsverfahren an z. B. Türen und Zargen (Türflächen gespritzt, Zargen gestrichen) empfehlen wir im Vorfeld Musterflächen anzulegen. Geringe Abweichungen im Farbton, Glanz und Oberflächenbild sind hierbei unvermeidbar (BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten).

#### **Lack-auf-Lack-Kontakte vermeiden**

Wasserbasierte Lacke verhalten sich thermoplastisch, deshalb sind Lack-auf-Lack-Kontakte, z. B. durch Stapeln usw., zu vermeiden.

## Hinweise

### **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 die Grund- bzw. Zwischenbeschichtung in einem abgestimmten Grundfarbton (Basecode) voll deckend auszuführen. Über den Regelaufbau hinaus können zusätzliche Anstriche erforderlich sein.

### **Abrieb bei mechanischer Beanspruchung**

Bei intensiven und dunklen Farbtönen kann bei mechanischer Beanspruchung ein Pigmentabrieb an der Anstrichoberfläche entstehen. Dieses entspricht bei seidenmatten Lackfarben dem Stand der Technik und ist nicht zu beanstanden.

### **Reinigung und Pflege**

Zur Reinigung der lackierten Flächen ein sauberes, weiches Tuch, trocken oder feucht ohne den Einsatz von scheuernden, lösemittelhaltigen oder ätzenden Mitteln verwenden. Die Reinigung ohne starken Druck ausführen (Flächen nicht polieren). Im Vorfeld Probereinigung an unauffälliger Stelle durchführen. Nur vollständig getrocknete und abgebundene Flächen reinigen.

### **Weitere Angaben**

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

## Technische Beratung

Weitere technische Auskünfte erteilt der Brillux Beratungsdienst unter:  
Tel. +49 251 7188-239  
Fax +49 251 7188-106  
tb@brillux.de  
oder Ihr persönlicher Technischer Berater im Außendienst.

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