

## MP-Dickschicht 229

seidenmatt, einkomponentig, hoch wetterbeständig,  
für außen und innen



Base code



Farbsystem

### Anwendungsbereich

Für rationelle, dekorative und wetterschützende Dickbeschichtungen, außen und innen. Speziell im Systemaufbau mit Multigrund 227 für Eisen- und Stahluntergründe. Auch direkt anwendbar auf Zink, verzinkten Untergründen, Aluminium (metallblank), überstreichbaren Kunststoffen (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22) usw. Darüber hinaus auch zur Renovierung intakter Altlackierungen bzw. Beschichtungen, z. B. Coil-Coating, hervorragend geeignet. Besonders für die rationelle Beschichtung auf Metallbauteilen, z. B. Hallen- bzw. Stahlkonstruktionen, Brückengeländern, Masten, Silos, Krananlagen, Behältern und Rohrleitungen.

### Eigenschaften

Hoch wetterbeständige, einkomponentige Dickbeschichtung auf Mischpolymerisatharz-Basis in Anlehnung an die DB-TL 918 300, Blatt 77. Seidenmatt, sehr gut haftend, schnell trocknend und beständig gegen Industrieklima. Darüber hinaus leicht verarbeitbar, gut deckend und temperaturbeständig bis +60 °C (trockene Hitze). Im Systemaufbau geprüft auf niedrig legiertem Stahl und verzinktem Stahl gemäß Korrosivitätskategorie C3 bzw. C4 nach EN ISO 12944, Teil 6.

### Werkstoffbeschreibung

|                       |  |
|-----------------------|--|
| <b>Farbtöne</b>       | Alle Angaben zu den Standardfarbtönen und Gebindegrößen sind in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst. |
| <b>Glanzgrad</b>      | seidenmatt   |
| <b>Werkstoffbasis</b> | Mischpolymerisatharz, lösemittelbasiert  |
| <b>VOC</b>            | EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010).<br>Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.    |
| <b>Flammpunkt</b>     | +25 °C   |
| <b>Dichte</b>         | ca. 1,2 g/cm <sup>3</sup>  |
| <b>Verpackung</b>     | 0095 weiß: 750 ml, 3 l, 10 l<br>Farbsystem: 750 ml, 3 l, 10l   |

## Werkstoffbeschreibung

| Standardfarbtöne und Gebindegrößen | Scala Nr. | Bezeichnung            | 750 ml    | 3 l | 10 l |
|------------------------------------|-----------|------------------------|-----------|-----|------|
|                                    |           | –                      | 0095 weiß | •   | •    |
|                                    | 03.03.09  | RAL 9002 grauweiß      | •         | •   | •    |
|                                    | 06.06.06  | RAL 1013 perlweiß      | •         | •   | •    |
|                                    | 12.09.30  | RAL 8014 sepiabraun    | •         | •   | •    |
|                                    | 60.18.27  | RAL 5010 enzianblau    | •         | •   | •    |
|                                    | 72.06.30  | RAL 7016 anthrazitgrau | •         | •   | •    |
|                                    | 75.03.12  | RAL 7035 lichtgrau     | •         | •   | •    |
|                                    | 93.03.06  | RAL 9010 reinweiß      |           | •   | •    |
|                                    | 15.ME.01  | 8161 kupfer            | •         | •   |      |
|                                    | 42.ME.01  | 7133 DB 701 silbergrau |           | •   | •    |
|                                    | 45.ME.01  | 7134 DB 702 grau       |           | •   | •    |
|                                    | 51.ME.01  | 7135 DB 703 dunkelgrau | •         | •   | •    |
|                                    | 60.ME.01  | RAL 9006 weißaluminium | •         | •   | •    |
|                                    | 75.ME.02  | RAL 9007 graualuminium | •         | •   | •    |
|                                    | –         | 9900 schwarz           | •         | •   | •    |

Über das Brillux Farbsystem sind weitere-Farbtöne mischbar.  
Gebindegrößen Farbsystem: 750 ml, 3 l, 10 l.

## Verarbeitung

**Verdünnung** Nicht verdünnen, da hierdurch der EU-Grenzwert gemäß VOC-Richtlinie überschritten wird.

**Abtönen** Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

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

**Auftrag** MP-Dickschicht 229 kann im Streich-, Roll- und Airless-Spritzverfahren verarbeitet werden. Ein optimales Oberflächenbild wird im Airless-Spritzauftrag erzielt. Alle Angaben zur Spritzverarbeitung sind in der nachfolgenden Tabelle "Spritzdaten" zusammengefasst. Zur Streichverarbeitung empfehlen wir, einen aufgebundenen Ringpinsel oder weichen Flächenstreicher zu verwenden und das Material mit kurzen Strichen satt aufzutragen. Starkes Ausstreichen unbedingt vermeiden. Bei Profilen und feingliedrigen Konstruktionen, z. B. Geländern, kann besonders beim Rollauftrag ein zusätzlicher Anstrich erforderlich sein, um die geforderten hohen Trockenschichtdicken zu erzielen. Beim Rollauftrag empfehlen wir, eine Kurzflor-Farbwalze einzusetzen.

**Verbrauch** Ca. 120 ml/m<sup>2</sup> je Anstrich (bei Trockenschichtdicke ca. 40–50 µm).  
Ca. 250 ml/m<sup>2</sup> 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 Universal-Verdünnung 432 oder Pinselschnellreiniger 111.

## Verarbeitung

### Spritzdaten

| Spritzsystem          | Düse                | Düsenwinkel | Materialdruck | Verdünnung | Kreuzgang |
|-----------------------|---------------------|-------------|---------------|------------|-----------|
| Airless <sup>1)</sup> | 0,019–0,025<br>Inch | 50°–80°     | ca. 180 bar   | unverdünnt | 1         |

<sup>1)</sup> Angaben bezogen auf den Einsatz von FineFinish-Düsen 419–425 (TradeTip 3 - gelb).

Zur Airless-Spritzverarbeitung von Eisenglimmerfarbtönen (DB-Farbtönen) den Einsteckfilter, grün (Artikel Nr. 3335.0001.0003) verwenden.

### Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 1 Stunde. Überarbeitbar im Spritzverfahren nach ca. 3–4 Stunden. Überarbeitbar im Streichverfahren frühestens nach 5 Stunden, besser nach 24 Stunden, um das Anlöseverhalten gering zu halten. 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** BSL50

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 entrostern. Bei hoher Beanspruchung oder Außenanwendung durch Strahlen, Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ nach EN ISO 12 944, Teil 4, entrostern. 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, gemäß BFS-Merkblatt Nr. 6, reinigen und vorbehandeln. 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 und nach Vorschrift entsorgen. Intakte Altanstriche 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. Auf CoilCoating Beschichtungen und auf Untergründen, wo durch Anlösen die Möglichkeit des Hochziehens besteht, z. B. auf alten Öl- und Kunstharzanstrichen, empfehlen wir, einen Probeanstrich ausführen. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

**Airless-Auftrag, dickschichtig**

| <b>Untergründe</b>   | <b>Grundbeschichtung <sup>1)</sup></b>                | <b>Zwischenbeschichtung</b>   | <b>Schlussbeschichtung</b>           |
|--|---|---|--------------------------------------|
| Eisen-/Stahlbauteile, außen und innen, unbehandelt                                 | je nach Belastung<br>1–2x Multigrund 227              | je nach Farbton,<br>Konstruktion und<br>Belastung<br>MP-Dickschicht 229 | MP-Dickschicht 229,<br>dickschichtig |
| Eisen-/Stahlbauteile, außen und innen, mit werkseitiger Grundierung                | Schadstellen und<br>ganzflächig mit<br>Multigrund 227 |   |                                      |
| Eisen-/Stahlbauteile, außen und innen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung     | Schadstellen mit<br>Multigrund 227                    |   |                                      |
| Zink, verzinkte Bauteile, CoilCoating Beschichtungen, außen und innen, unbehandelt | MP-Dickschicht 229,<br>dickschichtig                  |   |                                      |
| Aluminium, Hart-PVC usw., außen und innen, unbehandelt                             |   |   |                                      |
| intakte, tragfähige Beschichtungen, außen und innen                                | je nach Erfordernis<br>MP-Dickschicht 229             |   |                                      |

<sup>1)</sup> Bei Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren. Die Eignung von CoilCoating-Beschichtungen ist im Einzelfall vor Ort zu prüfen.

**Im Streich- und Rollauftrag**

| <b>Untergründe</b>   | <b>Grundanstrich <sup>1)</sup></b>                             | <b>Zwischenanstrich</b>  | <b>Schlussanstrich</b> |
|--|--|--|------------------------|
| Eisen-/Stahlbauteile, außen, unbehandelt                                 | 2x Multigrund 227  | MP-Dickschicht 229 <sup>2)</sup>                                 | MP-Dickschicht 229     |
| Eisen-/Stahlbauteile, außen, mit werkseitiger Grundierung                | Schadstellen und ganzflächig Multigrund 227 oder Haftgrund 850 |  |                        |
| Eisen-/Stahlbauteile, außen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung     | Schadstellen mit Multigrund 227 oder Haftgrund 850             |  |                        |
| Eisen-/Stahlbauteile, innen, unbehandelt                                 | Multigrund 227   |  |                        |
| Eisen-/Stahlbauteile, innen, mit werkseitiger Grundierung                | Schadstellen mit Multigrund 227 oder Haftgrund 850             |  |                        |
| Eisen-/Stahlbauteile, innen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung     |  |  |                        |
| Zink, verzinkte Bauteile, CoilCoating Beschichtungen, außen, unbehandelt | MP-Dickschicht 229   | falls erforderlich, z. B. bei hoher Belastung MP-Dickschicht 229 |                        |
| Aluminium, Hart-PVC usw., außen, unbehandelt                             |  |  |                        |
| Zink, verzinkte Bauteile, Aluminium, Hart-PVC usw., innen, unbehandelt   |  |  |                        |

<sup>1)</sup> Bei Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren. Die Eignung von CoilCoating-Beschichtungen ist im Einzelfall vor Ort zu prüfen.

<sup>2)</sup> Je nach Erfordernis ist bei intensiver Belastung, z. B. durch Industrieklima, bei zu beschichtenden Profilen und filigranen Bauteilen gegebenenfalls eine zusätzliche zweite Zwischenbeschichtung auszuführen.

## Beschichtungssysteme nach Korrosivitätskategorie

Beschichtungsaufbau auf niedrig legiertem Stahl <sup>1)</sup> mit MP-Dickschicht 229, Farbton Eisenglimmer  
Korrosivitätskategorie C4, lang (H) gemäß Prüfbericht Nr. 31 000 4358-01 nach EN ISO 12944-6

| Grundbeschichtung | NDFT <sup>3)</sup> | Deckbeschichtung   | NDFT <sup>3)</sup> | Korrosivitätskategorie <sup>4)</sup> |   |   |    |   |   |    |   |   |    |   |   |  |  |  |  |  |  |  |  |
|-------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------------------------|---|---|----|---|---|----|---|---|----|---|---|--|--|--|--|--|--|--|--|
|                   |                    |                    |                    | C2                                   |   |   | C3 |   |   | C4 |   |   | C5 |   |   |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                   |                    |                    |                    | L                                    | M | H | L  | M | H | L  | M | H | L  | M | H |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Multigrund 227    | 80 µm              | MP-Dickschicht 229 | 160 µm             |                                      |   |   |    |   |   |    |   |   |    |   |   |  |  |  |  |  |  |  |  |

Beschichtungsaufbau auf verzinktem Stahl <sup>2)</sup> mit MP-Dickschicht 229, Farbton uni deckend  
Korrosivitätskategorie C3, lang (H) gemäß Prüfbericht Nr. 31 000 4358-03 nach EN ISO 12944-6

| Grundbeschichtung  | NDFT <sup>3)</sup> | Deckbeschichtung   | NDFT <sup>3)</sup> | Korrosivitätskategorie <sup>4)</sup> |   |   |    |   |   |    |   |   |    |   |   |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------------------------|---|---|----|---|---|----|---|---|----|---|---|--|--|--|--|--|--|--|--|
|                    |                    |                    |                    | C2                                   |   |   | C3 |   |   | C4 |   |   | C5 |   |   |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                    |                    |                    |                    | L                                    | M | H | L  | M | H | L  | M | H | L  | M | H |  |  |  |  |  |  |  |  |
| MP-Dickschicht 229 | 60 µm              | MP-Dickschicht 229 | 60 µm              |                                      |   |   |    |   |   |    |   |   |    |   |   |  |  |  |  |  |  |  |  |

Beschichtungsaufbau auf verzinktem Stahl <sup>2)</sup> mit MP-Dickschicht 229, Farbton Eisenglimmer  
Korrosivitätskategorie C4, lang (H) gemäß Prüfbericht Nr. 31 000 4358-02 nach EN ISO 12944-6

| Grundbeschichtung  | NDFT <sup>3)</sup> | Deckbeschichtung   | NDFT <sup>3)</sup> | Korrosivitätskategorie <sup>4)</sup> |   |   |    |   |   |    |   |   |    |   |   |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------------------------|---|---|----|---|---|----|---|---|----|---|---|--|--|--|--|--|--|--|--|
|                    |                    |                    |                    | C2                                   |   |   | C3 |   |   | C4 |   |   | C5 |   |   |  |  |  |  |  |  |  |  |
|                    |                    |                    |                    | L                                    | M | H | L  | M | H | L  | M | H | L  | M | H |  |  |  |  |  |  |  |  |
| MP-Dickschicht 229 | 80 µm              | MP-Dickschicht 229 | 80 µm              |                                      |   |   |    |   |   |    |   |   |    |   |   |  |  |  |  |  |  |  |  |

<sup>1)</sup> Mit Oberflächenvorbereitung durch Strahlen auf Reinheitsgrad SA 2½ (gemäß EN ISO 12944-4)

<sup>2)</sup> Mit Oberflächenvorbereitung durch Sweepen (gemäß EN ISO 12944-4)

<sup>3)</sup> NDFT = Sollsichtdicke (gemäß EN ISO 12944-5:2008-01, Punkt 5.4.)

<sup>4)</sup> Erläuterungen nachfolgend unter Korrosivitätskategorien und Schutzdauer

### Schutzdauer (EN ISO 12944)

Zeitspanne und Schutzdauer: niedrig (L) = 2 bis 5 Jahre / mittel (M) = 5 bis 15 Jahre / hoch (H) = über 15 Jahre

Die Bezeichnung Schutzdauer ist ein „technischer Begriff“ der helfen soll, ein Instandsetzungssystem festzulegen. Die Schutzdauer (in Jahren) ist keine „Gewährleistungszeit“. Aufgrund von Farbtonveränderungen, Ausbleichen, Kreiden, Verunreinigung, Verschleiß oder aus ästhetischen oder anderen Gründen kann eine Instandsetzung oder Überholungsbeschichtung bereits früher erforderlich sein, als die angegebene Schutzdauer es vorsieht.

### Korrosivitätskategorien (EN ISO 12944)

| Kategorie <sup>5)</sup>   | Beispiele für typische Umgebungen in einem gemäßigten Klima   |  |
|---------------------------|---|--|
|                           | außen   | innen  |
| C2 gering                 | Atmosphären mit geringer Verunreinigung.<br>Meistens ländliche Bereiche.  | Ungeheizte Gebäude, wo Kondensation auftreten kann, z. B. Lager, Sporthallen.  |
| C3 mäßig                  | Stadt- und Industriatmosphäre, mäßige Verunreinigungen durch Schwefeldioxid.<br>Küstenbereiche mit geringer Salzbelastung.        | Produktionsräume mit hoher Feuchte und etwas Luftverunreinigung, z. B. Anlagen zur Lebensmittelherstellung, Wäschereien, Brauereien, Molkereien. |
| C4 stark                  | Industrielle Bereiche und Küstenbereiche mit mäßiger Salzbelastung.   | Chemieanlagen, Schwimmbäder, Bootsschuppen über Meerwasser.  |
| C5-I / C5-M<br>sehr stark | I = Industrielle Bereiche mit hoher Feuchte und aggressiver Atmosphäre / M = Küsten- und Offshorebereiche mit hoher Salzbelastung | Gebäude oder Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und mit starker Verunreinigung.  |

<sup>5)</sup> C1 unbedeutend, für außen nicht anwendbar. Innen für geheizte Gebäude mit neutraler Atmosphäre.

## Hinweise

|   |   |
|---|---|
| <b>Kontakt mit Weichmachern vermeiden</b>                 | Durch Weichmacher bzw. weichmacherhaltige Kunststoffe wird die Beschichtung angelöst.   |
| <b>Ausgeschlossene Einsatzbereiche</b>                    | Nicht für die Beschichtung von Türen, Türzargen, Treppengeländer, Handläufe, Sitzmöbel, Heizungsrohre und Heizkörper einsetzen.   |
| <b>Farbtonveränderung bei UV-Belastung</b>                | Farbige Beschichtungen neigen bei starker UV-Belastung zur Farbtonveränderung, siehe hierzu auch BFS-Merkblatt Nr. 26, Abschnitt 5, Tabelle 3.  |
| <b>Ausführung von Metalleffektlackierungen</b>            | Metalleffektlackierungen zur Erzielung einer gleichmäßigen Oberfläche gemäß BFS Merkblatt Nr. 25, Anhang A.3 [3] vorzugsweise im Spritzverfahren ausführen. Wir empfehlen, zur Beurteilung der Oberflächenwirkung von Metalleffektfarbtönen, Probeflächen im vorgesehenen Applikationsverfahren anzulegen und vor Ort zu prüfen.  |
| <b>Ausführung in brillanten bzw. intensiven Farbtönen</b> | 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. |
| <b>Weitere Angaben</b>                                    | 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

## 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. Version I

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