

## 2K-Aqua Seidenmattlack 2388

wasserbasiert, zweikomponentig, mechanisch und chemisch hoch belastbar, AgBB-geprüft, für außen und innen, mit 2K-Aqua Härter 2380



Basecode

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

Farbsystem

### Anwendungsbereich

Für besonders widerstandsfähige Lackierungen im Innen- und Außenbereich. Auf z. B. grundierten Stahlbauteilen und -konstruktionen, grundierten Zink- und verzinkten Stahlbauteilen sowie überstreichbaren Kunststoffen (BFS-Merkblatt Nr. 22), außen und innen. Innen auch auf Holzwerkstoffen, z. B. MDF-Platten oder Melaminharzplatten und als farbloser Überzug für Holzhandläufe geeignet.

### Eigenschaften

- wasserbasiert
- mechanisch und chemisch hoch belastbar
- desinfektionsmittelbeständig
- ausgezeichnetes Haftvermögen
- sehr licht- und wetterbeständig
- besonders geruchsarm
- schnelle Durchhärtung
- entspricht EN 71-3 Sicherheit von Spielzeug, Speichel- und Schweißechtheit
- geprüft nach den Anforderungen des AgBB-Schemas und gemäß Prüfzeugnis für den Einsatz bei indirektem Lebensmittelkontakt
- Dekontaminierbar nach DIN 25415 gemäß Prüfzeugnis Nr. 05-2016

### Werkstoffbeschreibung

<b>Standardfarbton</b>	0095 weiß 0100 farblos Weitere Farbtöne über das Brillux Farbsystem.
<b>Glanzgrad</b>	seidenmatt
<b>Werkstoffbasis</b>	PUR-Acryllack, zweikomponentig
<b>VOC</b>	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/j: 140 g/l (2010)). Dieses Produkt enthält max. 100 g/l VOC. Der genannte VOC-Wert bezieht sich auf die gebrauchsfertige Mischung aus Stammlack und Härter.
<b>Flammpunkt</b>	nicht anwendbar

## Werkstoffbeschreibung

<b>Dichte</b>	ca. 1,05–1,3 g/cm <sup>3</sup>
<b>Verpackung</b>	0095 weiß: 875 ml und 3,5 Liter 0100 farblos: 875 ml Farbsystem: 875 ml und 3,5 Liter (Stammlack und Härter in separaten Gebinden)

# 2K-Aqua Härter 2380



spezieller Härter für 2K-Aqua Seidenmattlack 2388

## Anwendungsbereich

Zum Anmischen mit 2K-Aqua Seidenmattlack 2388 im entsprechenden Mischungsverhältnis.

## Eigenschaften

Spezieller Härter auf Basis von polyfunktionellem aliphatischem Isocyanat.

## Werkstoffbeschreibung

<b>Farbton</b>	Farblos
<b>Werkstoffbasis</b>	aliphatisches Polyisocyanat
<b>Flammpunkt</b>	> +61 °C
<b>Dichte</b>	ca. 1,09–1,13 g/cm <sup>3</sup>
<b>Verpackung</b>	125 und 500 ml (Stammlack und Härter in separaten Gebinden)

## Verarbeitung

<b>Mischungsverhältnis</b>	7 Volumenanteile 2K-Aqua Seidenmattlack 2388 zu 1 Volumenanteil 2K-Aqua Härter 2380. Dieses entspricht ca. 100 g Stammlack : 13 g Härter. Auf gründliches Mischen beider Komponenten achten. Gebinde mit Mischung Stammlack/Härter nicht fest verschließen, da solche Ansätze unter Bildung von Kohlendioxidgas weiterreagieren und daher die Gefahr des Berstens besteht.
<b>Anmischen</b>	Kurz vor der Verarbeitung Stammlack und Härter im angegebenen Mischungsverhältnis anmischen. Danach in ein anderes Gefäß umtopfen und noch einmal gut durchrühren. Das Einrühren von Luft ist zu vermeiden. Anschließend ca. 10 Minuten vorreagieren lassen. Frisch gemischtes Material nicht mit Restmengen zusammenbringen. Die begrenzte Zeit zur Verarbeitung (Topfzeit) unbedingt beachten.
<b>Verdünnung</b>	Unverdünnt verarbeiten.

## Verarbeitung

<b>Abtönen</b>	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.
<b>Verträglichkeit</b>	Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür genannten Materialien.
<b>Auftrag</b>	2K-Aqua Seidenmattlack 2388 kann im Streich-, Roll- und AirCoat-Spritzverfahren verarbeitet werden. Zum Streichen eignen sich Lackierpinsel mit synthetischen Borsten, z. B. der Uni-Plus-Lackieringpinsel 1204. Zum Rollauftrag z. B. die Hydro-Lackierwalze 1288 oder Schaumstoff-Lackierrolle, bügelseitig rund 1107 bzw. 1135 einsetzen. Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ein gründlicher Zwischenschliff erforderlich. Weitere Angaben zur Spritzverarbeitung in der Tabelle „Spritzdaten“.
<b>Topfzeit (bei +20 °C)</b>	Ca. 2 Stunden. Höhere Temperatur verkürzt die Topfzeit deutlich. Nach Ende der Topfzeit das Material nicht nachverdünnen und nicht mehr weiterverarbeiten.
<b>Verbrauch</b>	Ca. 110–130 ml/m <sup>2</sup> je Schicht.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln. Günstig bei +15 °C. Nicht unter +8 °C und über +25 °C Luft- und Objekttemperatur sowie nicht bei direkter Sonneneinstrahlung, hoher Luftfeuchtigkeit (≥ 80 %), Niederschlag, Nebel, Staufeuchte, starkem Wind oder auf sehr warmen Untergründen verarbeiten.
<b>Werkzeugreinigung</b>	Nach Gebrauch sofort mit Wasser und Uni-Reiniger 1032. Spritzgeräte besonders sorgfältig reinigen.

## Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
AirCoat <sup>1)</sup>	0,009–0,011 Inch	40°	3–4 bar (Luft)	120–150 bar	unverdünnt	1

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

Bei Arbeitsunterbrechungen von mehr als 45 Minuten ist eine Zwischenreinigung des Spritzsystems mit Wasser und Uni-Reiniger 1032 erforderlich.

<sup>1)</sup> Angaben bezogen auf den Einsatz von AirCoat-Düsen 9/40 bzw. 11/40 (Luftkappe blau).

## Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 2 Stunden. Schleif- und überarbeitbar nach ca. 8 Stunden. Ausgehärtet nach ca. 7 Tagen.  
Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

## Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei, zwischen +5°C und +35°C an einem gut belüfteten Ort. Nicht angemischte Anbruchgebände dicht verschließen.

## Deklaration

<b>Wassergefährdungsklasse</b>	WGK 1, nach VwVwS
<b>Produkt-Code</b>	PU50. Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

**Untergrundvorbehandlung**

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Eisen entfetten und 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 und Schleifvlies reinigen und anschließend mit warmem Wasser gründlich nachwaschen. Zur Behandlung von Aluminium BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. Kunststoffe gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22 vorbereiten. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Auf Untergründen, auf denen die Möglichkeit des AnlöSENS oder Hochziehens besteht, z. B. alten Öl- und Lackfarbenanstrichen, empfehlen wir, einen Probeanstrich auszuführen. 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. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

**Außenanstriche auf Eisen/Stahl, Zink, verzinktem Stahl, Aluminium und Kunststoff**

Untergründe	Grundanstrich	Zwischenanstrich <sup>1)</sup>	Schlussanstrich
Eisen/Stahl außen, unbehandelt	2x 2K-Epoxi-Haftgrund 855	falls erforderlich, 2K-Aqua Seidenmattlack 2388	2K-Aqua Seidenmattlack 2388
Eisen/Stahl außen, mit werkseitiger Grundierung	Schadstellen mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 und ganzflächig mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Zink, verzinkte Bauteile außen, unbehandelt	2x 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Aluminium außen, metallblank, unbehandelt	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
überstreichbare Kunststoffe außen, unbehandelt	2K-Aqua Seidenmattlack 2388 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
CoilCoating, Pulverlack	2K-Epoxi-Haftgrund 855		
intakte, tragfähige zweikomponentige Beschichtungen, außen	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		

<sup>1)</sup> Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ein gründlicher Zwischenschliff mit Schleifvlies erforderlich.

**Innenanstriche auf Eisen/Stahl, Zink, verzinktem Stahl, Aluminium und Kunststoff**

Untergründe	Grundanstrich	Zwischenanstrich <sup>2)</sup>	Schlussanstrich
Eisen/Stahl innen, unbehandelt <sup>1)</sup>	2x 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855	falls erforderlich, 2K-Aqua Seidenmattlack	2K-Aqua Seidenmattlack 2388
Eisen/Stahl innen, mit werkseitiger Grundierung <sup>1)</sup>	Schadstellen und ganzflächig mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Zink, verzinkte Bauteile innen, unbehandelt	2x 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
Aluminium innen, metallblank, unbehandelt	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
überstreichbare Kunststoffe innen, unbehandelt	2K-Aqua Seidenmattlack 2388 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		
CoilCoating, Pulverlack	2K-Epoxi-Haftgrund 855		
intakte, tragfähige zweikomponentige Beschichtungen, innen	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855	2K-Aqua Seidenmattlack 2388	
Werkseitige Hydro-Tauchgrundierung, z. B. Stahlgargen oder werkseitige Pulvergrundbeschichtung, z. B. Feuerschutztüren	Schadstellen mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855		

<sup>1)</sup> Nur zur Anwendung in Bereichen der Korrosivitätskategorie C1 (unbedeutend) nach EN ISO 12944.

<sup>2)</sup> Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ein gründlicher Zwischenschliff mit Schleifvlies erforderlich.

**Innenanstriche auf Holzwerkstoffen**

Untergründe	Grundanstrich	Zwischenanstrich <sup>1)</sup>	Schlussanstrich
Holzwerkstoffplatten innen, z. B. MDF- oder Melaminharz-Platten	je nach Anforderung und Auswahl mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855	falls erforderlich, 2K-Aqua Seidenmattlack 2388	2K-Aqua Seidenmattlack 2388
Holzhandläufe, innen	-	2K-Aqua Seidenmattlack 2388, farblos	2K-Aqua Seidenmattlack 2388, farblos

<sup>1)</sup> Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist zwischen den einzelnen Arbeitsgängen ein gründlicher Zwischenschliff mit Schleifvlies erforderlich.

## Hinweise

<b>Anwendung innen</b>	Bei der Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen.
<b>Flächen anschleifen</b>	Beim Aufbau „Lack auf Lack“ mit 2K-Aqua Seidenmattlack 2388 ist ein Anschleifen der Flächen immer erforderlich.
<b>Nicht auf waagerechte Flächen mit Feuchtebelastung</b>	Nicht auf waagerechte Flächen mit Feuchtebelastung einsetzen.
<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>Reinigung und Pflege</b>	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.
<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.

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