

## Aluminiumbronze 283

metallisch glänzend, sehr hitzefest  
mit besonders hellem Metalleffekt, für innen



### Anwendungsbereich

Für silbrig glänzende Anstriche auf Metallflächen, bereits grundierten Holz- oder Metallflächen, überstreichbaren Kunststoffen (z. B. Hart-PVC), intakten Altlackierungen usw., im Innenbereich, z. B. auf Ofenrohren, Heizungsanlagen, Motorenteilen, Ziergittern u. Ä. Ideal zur Dekoration von Bilderrahmen und Zimmerschmuck.

### Eigenschaften

Spezieller, metallisch glänzender Aluminiumschutzlack. Hochdeckend und temperaturbeständig bis ca. +400 °C (trockene Hitze). Kann auf unbehandelte Eisen-/Stahluntergründe im alleinigen Aufbau eingebrannt werden und wird dadurch (ab ca. 240 °C/30 min.) griff- und wischfest. Zeichnet sich durch einen besonders hellen Metalleffekt aus.

### Werkstoffbeschreibung

<b>Farbton</b>	silber
<b>Glanzgrad</b>	metallisch glänzend
<b>Werkstoffbasis</b>	Naturharz, mit Aluminium-Pigmenten
<b>VOC</b>	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.
<b>Flammpunkt</b>	+27 °C
<b>Dichte</b>	ca. 0,95–1,05 g/cm <sup>3</sup>
<b>Verpackung</b>	500 ml, 2,5 l, 10 l

## Verarbeitung

- Verdünnung** Nicht verdünnen.
- Abtönen** Nicht abtönen.
- Verträglichkeit** Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.
- Auftrag** Aluminiumbronze 283 vorzugsweise im Streichverfahren verarbeiten. Vor und während der Verarbeitung gründlich aufrühren. Beim Rollauftrag immer in gleicher Richtung abrollen. Soll Aluminiumbronze 283 eingebrannt werden, unbedingt die Angaben unter „Hinweis“ beachten.
- Verbrauch** Ca. 50–60 ml/m<sup>2</sup> je Anstrich. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
- Verarbeitungstemperatur** Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten. Günstig bei +18 °C bis +25 °C.
- Werkzeugreinigung** Nach Gebrauch sofort mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 oder Pinselschnellreiniger 111.

## Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Materialdruck	Verdünnung	Kreuzgang
Niederdruck	1–1,5 mm	–	unverdünnt	1½
Hochdruck	1,4–1,6 mm	3,5–4,0 bar	unverdünnt	1½

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

## Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 3 Stunden. Durchgehärtet nach dem Einbrennen. Nach dem Einbrennen ab ca. +240 °C wisch- und griffest. Bei niedrigerer Temperatur und/ oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

## Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebände dicht verschließen.

## Deklaration

**Wassergefährdungsklasse** WGK 2, nach VwVwS

**Produkt-Code** BSL50.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

**Untergrundvorbehandlung**

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Intakte Lackierungen 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, grundieren und/oder zwischenbeschichten. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

**Anstriche auf Eisen/Stahl**

Untergründe	Grundanstrich <sup>1)</sup>	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Eisen/Stahl, unbehandelt, bis ca. +400 °C	Aluminiumbronze 283	je nach Anforderung Aluminiumbronze 283	2x Aluminiumbronze 283
Eisen/Stahl, unbehandelt, bis max. +60 °C	Haftgrund 850 <sup>1)</sup>	je nach Anforderung und Auswahl Haftgrund 850, Impredur Grund 835 oder Impredur Vorlack Tix 120	
Eisen/Stahl, mit werkseitiger Grundierung, bis max. +60 °C	Schadstellen mit Haftgrund 850 <sup>1) 2)</sup>		
intakte, tragfähige Anstriche	Schadstellen entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben grundieren <sup>1) 2)</sup>	entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben	

<sup>1)</sup> Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach dem Grundanstrich z. B. Lackspachtel 518 zur Spachtelung der Flächen eingesetzt werden.

<sup>2)</sup> Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

## Beschichtungsaufbau

### Anstriche auf Holz, Alu, Zink und Kunststoff

Untergründe	Grundanstrich <sup>1) 2)</sup>	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, unbehandelt, innen	Impredur Grund 835	je nach Anforderung und Auswahl Impredur Vorlack Tix 120 oder Impredur Grund 835	2x Aluminiumbronze 283
Aluminium, Zink und verzinkte Bauteile, unbehandelt	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi- Haftgrund 855		
Kunststoffe (geeignete Duromere und Plasto- mere), unbehandelt	2K-Epoxi-Haftgrund 855		
intakte, tragfähige Anstriche	Schadstellen entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben grundieren	entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben	

<sup>1)</sup> Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach dem Grundanstrich z. B. Lackspachtel 518 zur Spachtelung der Flächen eingesetzt werden.

<sup>2)</sup> Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

## Hinweise

**Dünnschichtiger Auftrag** Aluminiumbronze 283 in dünnen Schichten auftragen.

**Beim Einbrennen beachten** Das Einbrennen ist nur auf Eisen- und Stahluntergründen und mit dem Beschichtungsaufbau ausschließlich mit Aluminiumbronze 283 möglich. Während des Einbrennens für gute Be- und Entlüftung sorgen, da leichte Rauch- und Geruchsentwicklungen stattfinden. Gegebenenfalls Rauchmelderanlagen abstellen.

**Bei mechanischer Belastung** Bei mechanischer Beanspruchung von Bronzeanstrichen ist ein Pigmentabrieb nicht auszuschließen, die Funktionsfähigkeit wird dadurch nicht beeinträchtigt.

**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.

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