

## Metallic-Effektlack 670

schnell trocknender Alkydharzlack, seidenmatt,  
in attraktiven Metallic-Farbtönen, für außen und innen



### Anwendungsbereich

Für schützende, effektvolle Metalliclackierungen auf grundierten Metallflächen außen und innen. Besonders geeignet für die Lackierung auf grundierten Metallbauteilen, z. B. Türzargen.

### Eigenschaften

Spezieller, schnell trocknender Metallschutzlack auf Alkydharz-Basis mit Metallic-Effekt. Seidenmatt und sehr ergiebig bei hohem Deckvermögen.

### Werkstoffbeschreibung

Standardfarbtöne	Scala Nr.	Bezeichnung
	51.ME.01	7135 DB 703 dunkelgrau
	60.ME.01	RAL 9006 weißaluminium
	75.ME.01	RAL 9007 graualuminiun

Über das Brillux Farbsystem ist eine Vielzahl weiterer Farbtöne gemäß Scala Farbtonkarte „Lacke, Metallics, Grundierungen“ mischbar.

**Glanzgrad** seidenmatt

**Werkstoffbasis** mittelöliges Alkydharz

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

**Flammpunkt** +23 °C

**Dichte** ca. 0,98 g/cm<sup>3</sup>

**Verpackung** 750 ml, 3 l

**Verdünnung** Bei Bedarf mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 verdünnen. Verdünnungszugabe max. 17 Volumen-%.

**Abtönen** Nicht abtönen.

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

**Auftrag** Vor und während der Verarbeitung gründlich aufrühren. Metallic-Effektlack 670 vorzugsweise im Spritzverfahren verarbeiten. Für ein einheitliches, streifenfreies Oberflächenfinish den Metallic-Effektlack 670 mit ausreichendem Abstand zur Fläche in einer Richtung (in vertikaler Ausrichtung) mehrmals nass in nass auftragen.

Zur Herstellung einer gleichmäßig deckenden Oberfläche empfehlen wir für die Spritzverarbeitung den Grund- bzw. Zwischenanstrich mit Haftgrund 850 bzw. 2K-Epoxi-Haftgrund 855 im Standardfarbton Scala 27.12.24 (8101 rotbraun) auszuführen. Auf kleineren Flächen ist auch die Streich- oder Rollverarbeitung möglich. Wir empfehlen zur Beurteilung der Oberfläche Probeflächen anzulegen.

Im Rollverfahren das Material mit einer Schaumstoffwalze gleichmäßig auftragen und in eine Richtung abrollen. Eine auftretende Streifigkeit bzw. Wolkigkeit ist hierbei nicht auszuschließen.

**Verbrauch** Ca. 150 ml/m<sup>2</sup> je Schicht, im Spritzauftrag.  
Ca. 80–100 ml/m<sup>2</sup> je Anstrich im Streich- und Rollverfahren.  
Genau Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

**Verarbeitungstemperatur** Nicht unter +10 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.

**Werkzeugreinigung** Nach Gebrauch sofort mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915.

**Spritzdaten**

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Auftrag (vertikal)
Niederdruck <sup>1)</sup>	gelbes Frontend <sup>2)</sup>	–	100 %	Ringeinstellung 5–6	ca. 15 %	3–4
Hochdruck	1,6 mm	–	–	3,5–4 bar	ca. 10 %	3–4
AirCoat <sup>3)</sup>	0,009–0,011 Inch	–	3–4 bar	200 bar	ca. 5 %	3–4

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.

<sup>3)</sup> Angaben bezogen auf den Einsatz von AirCoat-Düsen 9/40 bzw. 11/40 (Luftkappe rot).

## Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 4–5 Stunden. Überarbeitbar nach ca. 24 Stunden. 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-LL03

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

## Beschichtungsaufbau

**Untergrundvorbehandlung** Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Der Feuchtigkeitsgehalt darf gemäß BFS Merkblatt Nr. 18 bei maßhaltigen Bauteilen 15 % bzw. begrenzt und nicht maßhaltigen Bauteilen 18 %, nicht überschreiten. Harzige und klebriggelbte Holzflächen mit Nitro-Verdünnung 456 abwaschen, Flächen gut ablüften lassen. 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-/Stahlbauteilen außen und innen

Untergründe	Grundanstrich <sup>1)</sup>	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Eisen-/Stahlbauteile, unbehandelt	Haftgrund 850	Haftgrund 850	je nach Erfordernis 1–2x Metallic-Effektlack 670
Eisen-/Stahlbauteile, mit werkseitiger Grundierung	Schadstellen mit Haftgrund 850		
Eisen-/Stahlbauteile, mit intakter, tragfähiger Altlackierung			

<sup>1)</sup> Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

## Beschichtungsaufbau

### Anstriche auf Zink-, verzinktem Stahl außen und innen

Untergründe	Grundanstrich <sup>1)</sup>	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Zink, verzinkte Bauteile außen, unbehandelt	2K-Epoxi-Haftgrund 855 oder 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373	2K-Epoxi-Haftgrund 855 oder 2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373	je nach Erfordernis 1–2x Metallic-Effektlack 670
Zink, verzinkte Bauteile innen, unbehandelt	2K-Epoxi-Haftgrund 855 oder 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373		
Aluminium blank, unbehandelt, außen und innen			
Zink, verzinkte Bauteile, Aluminium außen und innen mit intakter, tragfähiger Altlackierung	Schadstellen mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855	Haftgrund 850	

<sup>1)</sup> Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

## Hinweise

- Bei mechanischer Beanspruchung** Bei mechanischer Beanspruchung von Metallic-Lackierungen ist ein Pigmentabrieb nicht auszuschließen, die Funktionsfähigkeit des Anstrichs wird dadurch nicht beeinträchtigt.
- Probeflächen anlegen** Wir empfehlen, zur Beurteilung der Oberflächenwirkung von Metall-effektfarbtönen Probeflächen im vorgesehenen Applikationsverfahren anzulegen und vor Ort zu prüfen. BFS-Merkblatt Nr. 25 beachten.
- Anwendung innen** Bei Anwendung im Innenbereich während der Verarbeitung und Trocknung für gute Be- und Entlüftung sorgen.
- Ausgeschlossener Einsatzbereich** Nicht zur Lackierung von Sitzmöbeln, Regalböden, Tischplatten u. Ä. sowie mechanisch stark beanspruchten Bauteilen einsetzen.
- Keine Möbelinnenflächen** Die Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit Alkydharzlacken lackieren.
- 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