

## Impredur Seidenmattlack 880



aromatenfrei, Spitzenqualität, für außen und innen



Farbsystem  
Basecode

### Anwendungsbereich

Für hochwertige Lackierungen auf grundierten Holz- oder Metallflächen im Innenbereich und im Außenraumklima (gegen unmittelbare Bewitterung geschützt), auf z. B. Türen, Zargen und Möbeln. Auch zur Renovierung intakter Lackanstriche sowie für farbige Anstriche auf Warmwasserheizkörpern geeignet (ausgenommen hiervon sind alle hellen Farbtöne).

### Eigenschaften

- aromatenfrei
- auf Alkydharz-Basis
- edler seidenmatter Glanzgrad
- ausgezeichneter Verlauf
- thixotrop, also streichfreundlich, eingestellt
- blockfest
- perfektes Oberflächenbild
- hohes Deckvermögen
- beständig gegen haushaltsübliche Reinigungsmittel
- Entspricht EN 71-3 Sicherheit von Spielzeug, Speichel- und Schweißechtheit
- entspricht den Anforderungen des Ausschusses zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten (AgBB)

### Werkstoffbeschreibung

| Farbtöne | Scala Nr. | Bezeichnung                     |
|----------|-----------|---------------------------------|
|          | –         | 0095 weiß                       |
|          | –         | 0096 altweiß                    |
|          | 03.18.18  | RAL 1021 rapsgelb <sup>1)</sup> |
|          | 27.24.27  | RAL 3000 feuerrot <sup>1)</sup> |
|          | 54.15.30  | RAL 5002 ultramarinblau         |
|          | 60.18.27  | RAL 5010 enzianblau             |
|          | 81.09.30  | RAL 6005 moosgrün               |
|          | 72.06.30  | RAL 7016 anthrazitgrau          |
|          | 75.03.12  | RAL 7035 lichtgrau              |

## Werkstoffbeschreibung

|                       |  |                           |
|-----------------------|--|---------------------------|
| <b>Farbtöne</b>       | Scala Nr.  | Bezeichnung               |
|                       | 51.03.24   | RAL 7037 staubgrau        |
|                       | 15.06.30   | RAL 8017 schokoladenbraun |
|                       | 03.03.09   | RAL 9002 grauweiß         |
|                       | 93.03.06   | RAL 9010 reinweiß         |
|                       | –  | 9900 schwarz              |
|                       | Weitere Farbtöne über das Brillux Farbsystem   |                           |
|                       | <sup>1)</sup> Bei diesen Farbtönen empfehlen wir einen abgestimmten Grundfarbton (Basecode) voll deckend vorzustreichen. |                           |
| <b>Glanzgrad</b>      | seidenmatt   |                           |
| <b>Werkstoffbasis</b> | Alkydharz, lösemittelbasiert, pigmentiert  |                           |
| <b>VOC</b>            | EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/d): 300 g/l (2010).<br>Dieses Produkt enthält max. 300 g/l VOC.                  |                           |
| <b>Flammpunkt</b>     | +56 °C   |                           |
| <b>Dichte</b>         | ca. 1,24 g/cm <sup>3</sup>   |                           |
| <b>Verpackung</b>     | Standard: 375 ml, 750 ml, 3 l, 10 l (farbtonabhängig)<br>Farbsystem: 375 ml, 750 ml, 3 l, 10l                            |                           |

## Verarbeitung

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>Verdünnung</b>              | Nicht verdünnen, da hierdurch der EU-Grenzwert gemäß VOC-Richtlinie überschritten wird.  |
| <b>Abtönen</b>                 | Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.   |
| <b>Verträglichkeit</b>         | Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.   |
| <b>Auftrag</b>                 | Impredur Seidenmattlack 880 kann im Streich- und Rollverfahren sowie im temperierten AirCoat-Spritzverfahren verarbeitet werden. Alle Angaben zur Spritzverarbeitung sind in der Tabelle auf der nächsten Seite zusammengefasst. |
| <b>Verbrauch</b>               | Ca. 80–100 ml/m <sup>2</sup> je Anstrich. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.  |
| <b>Verarbeitungstemperatur</b> | Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.  |
| <b>Werkzeugreinigung</b>       | Nach Gebrauch sofort mit Verdünnung AF 631 oder Pinselschnellreiniger 111.   |

## Spritzdaten

| Spritzsystem          | Düse       | Spritzwinkel | Zuluft/<br>Luftmenge | Materialdruck/<br>Materialmenge | Verdünnung | Kreuzgang |
|-----------------------|------------|--------------|----------------------|---------------------------------|------------|-----------|
| AirCoat <sup>1)</sup> | 0,009 Inch | 40°          | 1,5–2 bar (Luft)     | 100–150 bar                     | unverdünnt | ½–1       |

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

<sup>1)</sup> Angaben bezogen auf Finish 230 AC compact Spraypack 3452 mit AirCoat-Düse 9/40 (Luftkappe rot) und Materialtemperatur +50 °C. Der Flammpunkt ist zu berücksichtigen. Hierzu die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt beachten.

## Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 5½ Stunden. Überarbeitbar nach ca. 16 Stunden. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

## Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebände dicht verschließen.

## Deklaration

**Produkt-Code** BSL20  
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. 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, Abschnitt 3.

## Außenanstriche auf Holz im Außenraumklima

| Untergründe  | Imprägnierung <sup>1)</sup>                 | Grundanstrich                       | Zwischenanstrich   | Schlussanstrich             |
|--|---|-------------------------------------|--------------------|-----------------------------|
| unbehandelte, maßhaltige Holzbauteile: Fenster und Türen | Lignodur Contrabol 550                      | Impredur Grund 835                  |                    |                             |
| maßhaltige Holzbauteile mit intakter Altlackierung       | rohe Holzstellen mit Lignodur Contrabol 550 | Schadstellen mit Impredur Grund 835 | Impredur Grund 835 | Impredur Seidenmattlack 880 |

<sup>1)</sup> BFS-Merkblatt Nr. 18, Abschnitt 6 und 7.2.1 beachten.

**Innenanstriche auf Holz**

| Untergründe  | Grundanstrich <sup>1)</sup>            | Zwischenanstrich  | Schlussanstrich                |
|--|--|---|--------------------------------|
| Holzbauteile,<br>Holzwerkstoffe, innen<br>unbehandelt                | Impredur Grund 835                     | je nach Anforderung und<br>Auswahl mit Impredur<br>Vorlack Tix 120 oder<br>Impredur Grund 835 | Impredur<br>Seidenmattlack 880 |
| Holzbauteile,<br>Holzwerkstoffe, innen mit<br>intakter Altlackierung | Schadstellen mit<br>Impredur Grund 835 |   |                                |

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

**Anstriche auf Eisen/Stahl**

| Untergründe  | Grundanstrich <sup>1) 2)</sup>  | Zwischenanstrich  | Schlussanstrich                |
|--|---|---|--------------------------------|
| Eisen/Stahl außen,<br>unbehandelt                                | je nach Anforderung<br>2x Multigrund 227 oder<br>Haftgrund 850              | Impredur<br>Seidenmattlack 880  | Impredur<br>Seidenmattlack 880 |
| Eisen/Stahl außen,<br>mit werkseitiger<br>Grundierung            | Schadstellen und<br>ganzflächig mit<br>Haftgrund 850 oder<br>Multigrund 227 |   |                                |
| Eisen/Stahl außen,<br>mit intakter, tragfähiger<br>Altlackierung | Schadstellen mit<br>Haftgrund 850 oder<br>Multigrund 227                    | je nach Anforderung<br>und Auswahl<br>Haftgrund 850 oder<br>Impredur Grund 835                              |                                |
| Eisen/Stahl innen,<br>unbehandelt                                | je nach Anforderung<br>Haftgrund 850<br>oder Multigrund 227                 | je nach Anforderung<br>und Auswahl<br>Haftgrund 850,<br>Impredur Grund 835 oder<br>Impredur Vorlack Tix 120 |                                |
| Eisen/Stahl innen,<br>mit werkseitiger<br>Grundierung            | Schadstellen mit<br>Haftgrund 850 oder<br>Multigrund 227                    |   |                                |
| Eisen/Stahl innen,<br>mit intakter, tragfähiger<br>Altlackierung |   |   |                                |

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

<sup>2)</sup> 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.

**Anstriche auf Zink, verzinktem Stahl, Aluminium, Hart-PVC**

| <b>Untergründe</b>                                  | <b>Grundanstrich <sup>1) 2)</sup></b>   | <b>Zwischenanstrich</b>        | <b>Schlussanstrich</b>         |
|---|---|--------------------------------|--------------------------------|
| Zink, verzinkte Bauteile außen, unbehandelt         | je nach Anforderung und Auswahl 2x<br>2K-Epoxi Varioprimer 865,<br>2K-Epoxi Varioprimer S 864<br>oder 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373 | Impredur<br>Seidenmattlack 880 | Impredur<br>Seidenmattlack 880 |
| Zink, verzinkte Bauteile innen, unbehandelt         | je nach Anforderung und Auswahl<br>2K-Epoxi Varioprimer 865,<br>2K-Epoxi Varioprimer S 864<br>2K-Aqua Epoxi-Primer 2373         |                                |                                |
| Aluminium außen und innen, unbehandelt              | 2K-Epoxi Varioprimer 865<br>oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864   |                                |                                |
| Hart-PVC außen und innen, unbehandelt               | Schadstellen 1–2x je nach Anforderung mit 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864   |                                |                                |
| intakte, tragfähige Beschichtungen, außen und innen | je nach Anforderung und Auswahl Haftgrund 850, Impredur Grund 835 oder Impredur Vorlack Tix 120 (nur innen)                     |                                |                                |

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**

**Keine Möbelinnenflächen** Die Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit Alkydharzlacken lackieren.

**Anfänglicher Glanz** Entsprechend dem Stand der Technik reduziert sich der anfängliche Glanz im Zuge der Durchtrocknung erst nach mehreren Tagen.

**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.

**Großflächige Anwendung innen** Für großflächige Anwendungen im Innenbereich (auf z. B. Decken- und Wandflächen) empfehlen wir wegen des materialtypischen Geruchs von lösemittelbasierten Alkydharzlacken, den Einsatz wasserbasierter Lacksysteme, z. B. Hydro-PU-Tec Seidenmattlack 2088 oder Hydro-PU-Tec Hochglanzlack 2084. Bei Bedarf steht Ihnen der Brillux Beratungsdienst zur Verfügung.

**Bei Coil-Coating, Pulverlack und Alu eloxiert beachten** Bei CoilCoating, Pulverlackbeschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren.

**Untergründe schleifen** Wir empfehlen, einen Zwischenschliff zwischen den einzelnen Arbeitsgängen auszuführen. Beim Aufbau „Lack auf Lack“ ist ein Anschleifen der Flächen erforderlich.

## 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 einen abgestimmten Grundfarbton (Basecode) voll deckend vorzustreichen. Über den Regelaufbau hinaus können zusätzliche Anstriche erforderlich sein.

### **Vergilbung der Oberfläche**

Fehlendes Tageslicht (mangelnde UV-Strahlung), Wärme und Chemische Einflüsse, z. B. Dämpfe aus Reinigungsmitteln, Kleb-, Anstrich- oder Dichtstoffen können bei weißen und hellen Farbtönen zu einer Vergilbung der Oberfläche führen. Diese ist bei Alkydharzlacken materialtypisch und stellt keinen Produktmangel dar. Siehe auch BFS-Merkblatt Nr. 26.

### **Anwendung im Schiffsbau**

Zur Anwendung im Schiffsbau sind die Angaben der EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B) zu beachten. Des Weiteren ist eine Kopie der Konformitätserklärung (DoC) für die Schiffsunterlagen auszuhändigen. Das Modul B sowie die DoC für das aktuelle Produktionsjahr sind als Datei „Konformitätserklärung Schiffsbau“ im Internet abrufbar.

### **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 Kontakt im Technischen Außendienst.

## Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Verarbeitenden/Kaufenden werden 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 Praxismerkblatts 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