Hydro-PU-Spray Filler 2120

wasserbasiert, geruchsarm, Spritzqualität, für innen

Eigenschaften

Geruchsarmer Premium-Filler auf Basis modernster PU-Bindemittel-Technologie. Weiß, matt, wasserbasiert, mit sehr gutem Füll- und Standvermögen bei gleichzeitig hervorragendem Verlauf. Speziell auf die rationelle AirCoat- und Airless-Spritzverarbeitung im System mit Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188 abgestimmt. Ermöglicht durch das enorme Standvermögen und die daraus resultierende Schichtdicke, im Systemaufbau mit Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188, besonders hochwertige Beschichtungen bei insgesamt nur zwei Spritzaufträgen.

Anwendungsbereich

Für rationelle, haftvermittelnde Grund- bzw. Zwischenbeschichtungen im Spritzverfahren auf Holz bzw. Holzwerkstoffen, Metallen – auch NE-Metallen – und überstreichbaren Kunststoffen (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22) usw. Auch als Zwischenbeschichtung auf Heizkörpern (wärmebeständig bis +80 °C). Sehr rationell anzuwenden im Systemaufbau mit Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188. Besonders bei Objekten mit einer hohen Anzahl von z. B. Türen, Zargen, Raumteilern u. Ä.

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbton: 0095 weiß. Basecode-Farbtöne sowie eine Vielzahl heller bis mittlerer Farbtöne sind über das Brillux Farbsystem mischbar.
Glanzgrad: matt
Werkstoffbasis: urethanisierte Polyacrylat-Dispersion
VOC: EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/d):
130 g/l (2010)
Dieses Produkt enthält max. 100 g/l VOC
Dichte: ca. 1,3–1,35 g/cm³
Verpackung:
0095 weiß: 5 l
Farbsystem: 5 l

Verarbeitung

Verdünnung
Spritzfertig eingestellt. Nur unverdünnt verarbeiten.

Abtönen
Nicht abtönen.

Verträglichkeit
Nicht mit andersartigen Materialien mischen.

Auftrag
Hydro-PU-Spray Filler 2120 im AirCoat- oder Airless-Spritzverfahren unverdünnt verarbeiten. Alle Angaben zur Spritzverarbeitung sind in der Tabelle auf der nächsten Seite zusammengefasst.

Verbrauch
Ca. 170–200 ml/m² je Schicht. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Verarbeitungstemperatur
Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.

Werkzeugreinigung
Nach Gebrauch sofort mit Wasser. Angetrocknete Farbreste, z. B. an der Spritzdüse und Luftkappe, mit Uni-Reiniger 1032 oder hartnäckige Verschmutzungen auch mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 entfernen.

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 1 Stunde, überarbeitbar nach ca. 5 Stunden.
Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Spritzdaten

Verfahren	Düse [3]	Zuluft	Materialdruck	Viskosität
AirCoat [1]	09/40 Luftkappe blau	ca. 1,0 bar	70–90 bar	unverdünnt
AirCoat Materialtemperatur +60 °C	09/40 Luftkappe blau	ca. 1,0 bar	60–80 bar	unverdünnt
Airless [2]	410 FineFinish violett	–	70–90 bar	unverdünnt
Airless Materialtemperatur +60 °C	410 FineFinish violett	–	50–70 bar	unverdünnt

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C
[1] mit z. B. Finish 230 AC compact Spraypack 3452
[2] mit z. B. Finish 270 Spraypack 3287
[3] für z. B. großflächige Anwendungen auch Düse 11/40 bzw. 412 FineFinish violett bei sonst gleichen Einstellungen.

Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Wassergefährdungsklasse
WGK 1, nach VwVwS.

Produkt-Code
M-GP01.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung
Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Zink, verzinkte Flächen durch ammoniakalische Netzmittelwäsche gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5 reinigen. 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. Intakte Anstriche gründlich schleifen. 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. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

Grundanstrich
Bei Bedarf je nach Bauteil und Anforderung mit z. B. Lacryl Allgrund 246, Impredur Grund 835, Haftgrund 850, 2K-Aqua-Epoxi-Primer 873 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855.

Bei weißer oder hellfarbiger Beschichtung auf unbehandeltem Holz zur Vermeidung des Durchschlagens wasserlöslicher Inhaltsstoffe den Grundanstrich mit Isoprimer 243 ausführen. Bei sehr inhaltsstoffreichem Holz empfehlen wir, eine zweifache Grundierung vorzusehen.

Spachtelung
Bei Bedarf 1–2x mit Lackspachtel 518.

Zwischenbeschichtung
Grund- bzw. Zwischenbeschichtung unverdünnt mit Hydro-PU-Spray Filler 2120. Vor der Schlusslackierung zur Beseitigung von Staubeinschlüssen sehr feines Schleifvlies, z. B. Schleifvlies-Pad 3244 oder Schleifpapier mit Körnung > 360, einsetzen

Schlussbeschichtung
Schlussbeschichtung im System mit Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188.

Hinweise

Kontakt mit Weichmachern vermeiden
Lackierung nicht in Kontakt mit weichmacherhaltigen Kunststoffen, z. B. Dichtprofilen/Dichtstoffen, bringen. Weichmacherfreie Profile verwenden.

Regale Tischplatten u. Ä.
Regalböden, Tischplatten, Sitzmöbel u. Ä. mit lösemittelbasierten Lacksystemen lackieren.

Bei CoilCoating, Pulverlack und Alu eloxiert beachten
Bei CoilCoating, Pulverlackbeschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

„Lack-auf-Lack-Kontakte“ vermeiden
Wasserbasierte Lacke verhalten sich thermoplastisch, deshalb sind „Lack-auf-Lack-Kontakte“, z. B. durch Stapeln usw., zu vermeiden.

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.

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 (0)251 7188-403
Tel. +49 (0)251 7188-416
Fax +49 (0)251 7188-106
tb@brillux.de

Ergänzungsprodukte

- 2K-Aqua-Epoxi-Primer 873
- 2K-Epoxi-Haftgrund 855
- Haftgrund 850
- Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188
- Isoprimer 243
- Lackspachtel 518
- Lacryl Allgrund 246

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
Postfach 16 40
48005 Münster
Tel. +49 (0)251 7188-0
Fax +49 (0)251 7188-105
www.brillux.de
info@brillux.de