

Sicheres Spritzlackieren leicht gemacht

Brillux Hydro-PU-Spray



Mit wasserbasierten Spritzqualitäten zu perfekten Oberflächen? An diesem Ziel wurde im Brillux Forschungs- und Entwicklungszentrum sehr intensiv gearbeitet. Das Ergebnis kann sich sehen lassen, denn die innovativen Hydro-PU-Spray-Spritzqualitäten erschließen dem Maler neue Dimensionen der Wirtschaftlichkeit und der Verarbeitungssicherheit beim Einsatz wasserbasierter Premium-Qualitäten.



Brillux Hydro-PU-Spray

Wirtschaftlichkeit mit System

Qualität ist eine Frage der Qualitäten. Will sagen: Wann immer Premiumqualitäten gefordert sind, müssen Beschichtungsmaterial und Verarbeitungstechnik aufeinander abgestimmt sein. Denn die Spritzapplikation verlangt andere Produkteigenschaften als die Verarbeitung mit Rolle und Pinsel.

Das gilt insbesondere für die Viskosität und das Standvermögen. Deshalb hat Brillux bei der Entwicklung der wasserbasierten Premium-Lacke konsequent die jeweiligen Verarbeitungsparameter berücksichtigt. Das Ergebnis: Hightech-Beschichtungen für die großflächige Anwendung, die hinsichtlich Verarbeitungskomfort und Oberflächengüte ihresgleichen suchen.

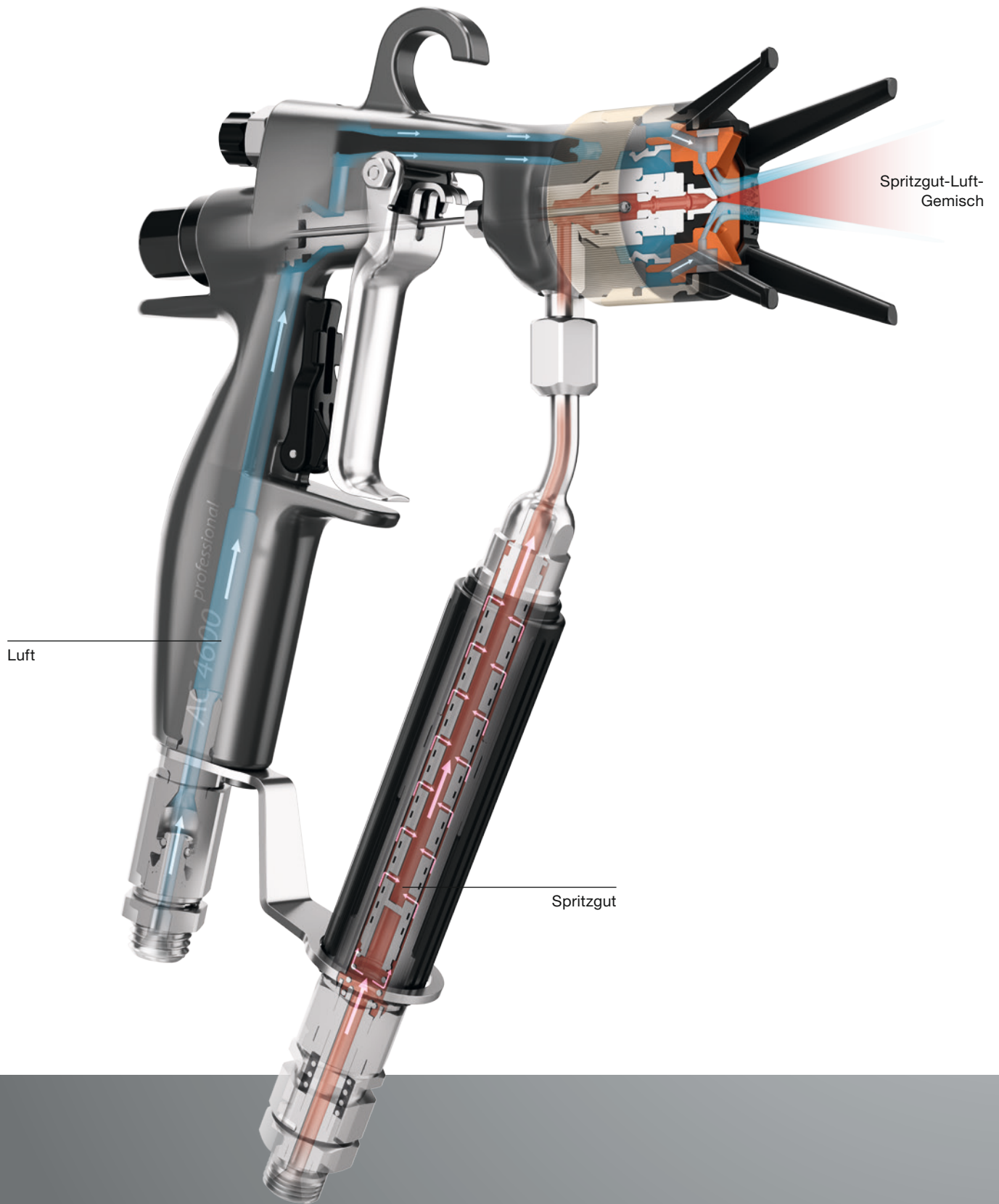
Die Hydro-PU-Spray-Produkte von Brillux setzen neue Maßstäbe unter den wasserbasierten Spritztypen. Denn unsere Qualitäten zeichnen sich aus durch:

- perfekten Verlauf – für makellose Oberflächen
- ausgezeichnetes Standvermögen mit bis zu 250 µm Nassschichtdicke
- sehr gutes Deckvermögen
- reduzierte Spritznebelbildung
- extrem geringe Vergilbungsneigung
- maximalen Verarbeitungskomfort und höchste Verarbeitungssicherheit



Weitere Details zum Sortiment sowie ein Video finden Sie auf www.brillux.de/hydro-pu-spray.





Eine Frage der Zerstäubung

Das AirCoat-Spritzverfahren

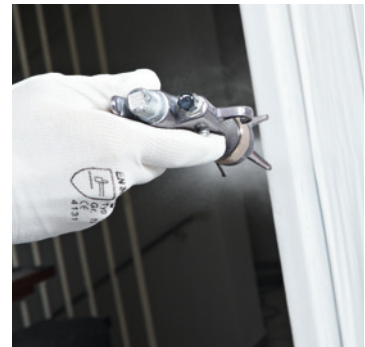
Das AirCoat-Spritzverfahren – auch bekannt als Airmix-Verfahren – ist ein luftunterstütztes, zerstäubendes Verfahren, bei dem der Beschichtungsstoff mit hohem Druck und unter Zufuhr von Druckluft durch die Düse gepresst wird. Bei einem Materialdruck von 50 bis 150 bar wird zusätzlich Luft mit 0,5 bis 4 bar in das an der Pistole austretende Material eingeblasen – und zwar zwischen 100 und 150 Liter pro Minute. Ein Teil der Druckluft bildet dabei eine Luftglocke um den Materialstrahl, die den Spritznebel reduziert.

Die Vorteile

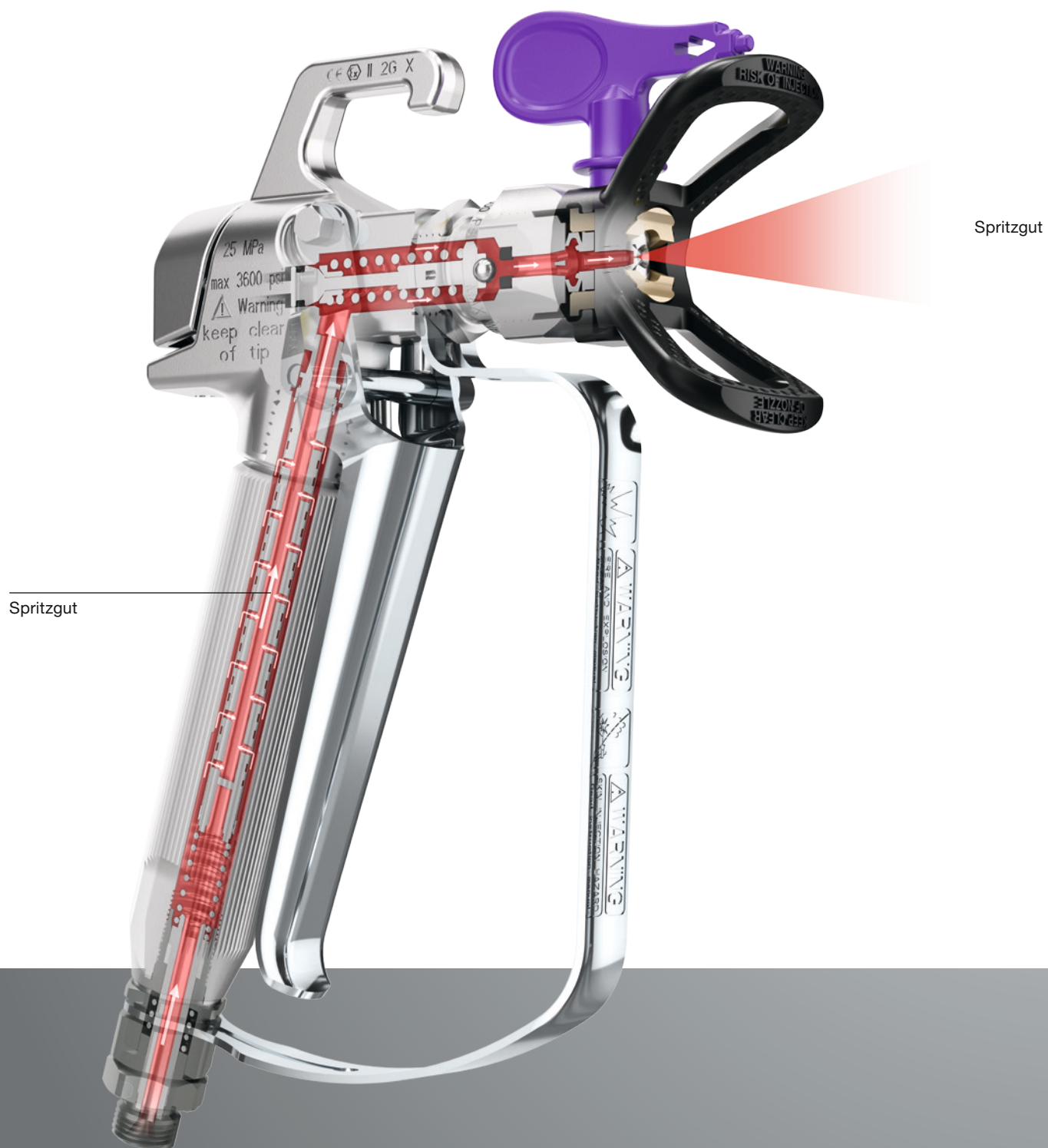
- Durch die Abstimmung von Materialdruck, Luftdruck, Luftmenge und Düsentechnik lässt sich eine sehr feine Materialzerstäubung erzielen.
- geringerer Druck im Vergleich zum Airless-Verfahren erforderlich
- Die eingeblasene Luft reduziert die Tröpfchengröße, sodass eine homogenere Oberfläche entsteht.
- im Vergleich zur Airless-Technik niedrigere Austrittsgeschwindigkeit = geringere Strukturbildung auf der Oberfläche
- Die Luftglocke erzeugt eine Spritzstrahlbegrenzung. Der zielgerichtete Spritzstrahl ermöglicht eine hohe Übertragungsrate und damit einen besonders sparsamen Materialeinsatz.



Ein Kompressor sorgt für die Luftunterstützung im AirCoat-Spritzverfahren.



Mit den Hydro-PU-Spray-Produkten erzielen Sie bereits bei einem Materialdruck von 50 bis 70 bar und einer Zuluft von 0,5 bis 1 bar ausgezeichnete Ergebnisse. Durch den geringen Druck wird die Spritznebelentwicklung deutlich reduziert.



Besonders druckvoll

Das Airless-Spritzverfahren

Beim Airless-Verfahren werden die Beschichtungsstoffe ohne Zufuhr von Luft zerstäubt. Das Spritzgut wird unter hohem Druck (50 bis 200 bar) durch die Düse gepresst. Die hohe Aufprallenergie der Farbtropfen lässt eine leichte Oberflächenstruktur entstehen. Im Vergleich zu Hochdruck-Spritzverfahren entwickelt sich beim Airless-Spritzen relativ wenig Overspray (Spritznebel).



Die Vorteile

- ansatzfreies Spritzen und Bearbeitung großer Flächen möglich
- großer Materialvorrat
- hohe Flächenleistung
- einfaches Handling
- hohe Schichtstärken mit fest eingestellter Viskosität (ohne Verdünnung) möglich
- hohe Arbeitsgeschwindigkeit



Die Hydro-PU-Spray-Produkte lassen sich bereits mit einem Druck von ca. 70 bis 90 bar ausgezeichnet verarbeiten. Die Aufprallenergie des Farbtropfens wird dadurch wirkungsvoll reduziert – für exzellente Oberflächenergebnisse bei deutlich geringerer Spritznebel-Entwicklung.



Eine Frage der Einstellung

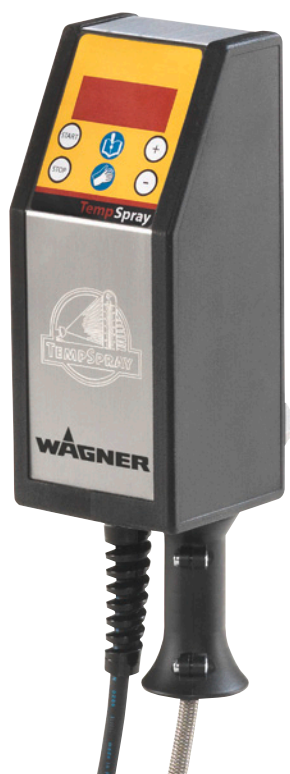
Die Viskosität

Viele Beschichtungsmaterialien sind für die Verarbeitung im Streich- und Rollverfahren konzipiert. Einige dieser Produkte können jedoch auch in den beschriebenen Spritzverfahren – Airless oder AirCoat – verarbeitet werden. Alles eine Frage der Einstellung.



Ein wichtiger Parameter hierbei ist die Viskosität des Beschichtungsmaterials. Ist das Material zu dickflüssig, ergeben sich ein unregelmäßiges Spritzbild und ein schlechter Verlauf. Zu dünn eingestelltes Spritzgut führt zu einem schlechten Deckvermögen sowie zu Absackern und Tränen in der Fläche.

Die Viskosität des Beschichtungsmaterials ist im Wesentlichen abhängig von der Verarbeitungstemperatur. Mit Heizschlauchsystemen wie dem TempSpray von Wagner lässt sich die Materialtemperatur so steuern, dass unter fast allen Bedingungen ein optimales Ergebnis erzielt werden kann. TempSpray eignet sich sowohl für den Einsatz mit AirCoat- als auch Airless-Geräten.



Die variabel einstellbare Wärmezufuhr bewirkt die gewünschte Verringerung der Viskosität – und damit eine Verarbeitung mit geringem Spritzdruck. Bei temperatursensiblen lösemittelbasierten Lacken gewährleistet TempSpray die Einstellung auf die ideale Verarbeitungstemperatur.

Die Einstellung bedarf insbesondere bei lösemittelbasierten Lacken wegen des Flammpunktes besonderer Aufmerksamkeit. Bei der Temperaturwahl sollten daher die Herstellerangaben im Praxismerkblatt des jeweiligen Produktes beachtet werden.

Hervorragende Ergebnisse auch mit kaltem Material

Die Hydro-PU-Spray-Produkte sind auch ohne Temperatureinstellung leicht und mit niedrigem Druck zu verarbeiten. Bei der Verwendung von TempSpray kann der ohnehin niedrige Druck zusätzlich weiter reduziert werden.



Profi-Tipp

Nach dem Öffnen des Gebindes ist eine relativ hohe Viskosität festzustellen. Auf keinen Fall sollte eine Verdünnung erfolgen, denn eine Wasserzugabe verschlechtert das Standvermögen und beeinträchtigt somit den Verlauf.

Eine Frage der Technik

Die richtige Lackiertechnik



Zuerst werden die Bauteilkanten abgeklebt.



Tragen Sie Hydro-PU-Spray Filler 2120 zunächst auf die Randbereiche der Türzarge auf ...



Nach der Lackierung der Innenseiten wird Hydro-PU-Spray Filler 2120 in einem Kreuzgang auf das Türblatt aufgebracht.



Die Schlusslackierung mit Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188 beginnen Sie wieder am Zargenrand ...



... bevor die Fläche des Türblatts in einem Kreuzgang lackiert wird.



Mit den verarbeitungsfreundlichen Hydro-PU-Spray-Produkten erzielen Sie Premium-Ergebnisse, die nicht nur wirtschaftlich überzeugen.

Brillux Akademie

Das richtige Know-how für Ihren Erfolg



[www.brillux.de/
akademie](http://www.brillux.de/akademie)

Eine perfekte Spritzlackierung verlangt erstklassiges Material und die richtige Technik. Erfahren Sie, wie Sie mit Hydro-PU-Spray und modernster Maschinenteknik Premium-Ergebnisse erzielen, die nicht nur in wirtschaftlicher Hinsicht überzeugen. Machen Sie sich vertraut mit dem umfangreichen Geräte- und Materialangebot, und sichern Sie sich das Know-how, mit dem Sie aus Chancen Erfolge machen. Nutzen Sie die vielfältigen Angebote der Brillux Akademie.

A map of Austria with several locations marked by the red, white, and green Austrian flag icon. The locations are: Innsbruck, Salzburg, Traun, Wien, Villach, and Graz.

A map of the Canton of Bern, Switzerland, with several locations marked. The locations are: Liebefeld, Lausanne, Genève, Muttenz, Dietikon, and Wädenswil. Each location is marked with a small red and white flag icon.



Brillux | Weseler Straße 401 | 48163 Münster
Tel. +49 251 7188-164 | Fax +49 251 7188-54924
info@brillux.de | www.brillux.de

