

MP-Dickschicht 229

seidenmatt, einkomponentig, hoch wetterbeständig, für außen und innen



Farbsystem
Basecode



Anwendungsbereich

Für rationelle, dekorative und wetterschützende Dickbeschichtungen, außen und innen. Speziell im Systemaufbau mit Multigrund 227 für Eisen- und Stahluntergründe. Auch direkt anwendbar auf Zink, verzinkten Untergründen, Aluminium (metallblank), überstreichbaren Kunststoffen (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22) usw. Darüber hinaus auch zur Renovierung intakter Altlackierungen bzw. Beschichtungen, z. B. Coil-Coating, hervorragend geeignet. Besonders für die rationelle Beschichtung auf Metallbauteilen, z. B. Hallen- bzw. Stahlkonstruktionen, Masten, Silos, Krananlagen, Behältern und Rohrleitungen.

Eigenschaften

- einkomponentige Dickbeschichtung auf Mischpolymerisatharz-Basis
- speziell im Systemaufbau mit Multigrund 227
- dekorativ und wetterbeständig
- physikalisch trocknend, versprödet nicht
- beständig gegen Industrieklima
- hervorragende Haftung
- schnell trocknend
- gut deckend
- im Systemaufbau geprüft auf Stahl und verzinktem Stahl gemäß Korrosivitätskategorie C3 bzw. C4 nach DIN EN ISO 12944, Teil 6

Werkstoffbeschreibung

Farbtöne

Uni-Farbtöne

Scala Nr.	Bezeichnung
–	0095 weiß
60.18.27	RAL 5010 enzianblau
72.06.30	RAL 7016 anthrazitgrau
75.03.12	RAL 7035 lichtgrau
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

Metallic-Farbtöne

Scala Nr.	
42.ME.01	DB 701
45.ME.01	DB 702
51.ME.01	DB 703
15.ME.01	8161 kupfer
60.ME.01	RAL 9006
75.ME.02	RAL 9007

Werkstoffbeschreibung

Glanzgrad	seidenmatt
Werkstoffbasis	Mischpolymerisatharz, lösemittelbasiert
VOC	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.
Flammpunkt	+25 °C
Dichte	ca. 1,2 g/cm ³
Verpackung	Standard: 750 ml, 3 l, 10 l (farbtonabhängig) Farbsystem: 750 ml, 3 l, 10 l

Verarbeitung

Verdünnung	Nicht verdünnen, da hierdurch der EU-Grenzwert gemäß VOC-Richtlinie überschritten wird.
Abtönen	Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.
Verträglichkeit	Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.
Auftrag	MP-Dickschicht 229 kann im Streich-, Roll- und Airless-Spritzverfahren verarbeitet werden. Ein optimales Oberflächenbild wird im Airless-Spritzauftrag erzielt. Alle Angaben zur Spritzverarbeitung sind in der nachfolgenden Tabelle "Spritzdaten" zusammengefasst. Zur Streichverarbeitung empfehlen wir, einen aufgebundenen Ringpinsel oder weichen Flächenstreicher zu verwenden und das Material mit kurzen Strichen satt aufzutragen. Starkes Ausstreichen unbedingt vermeiden. Bei Profilen und feingliedrigen Konstruktionen kann besonders beim Rollauftrag ein zusätzlicher Anstrich erforderlich sein, um die geforderten hohen Trockenschichtdicken zu erzielen. Beim Rollauftrag empfehlen wir, eine Kurzflor-Farbwalze einzusetzen.
Verbrauch	Ca. 120 ml/m ² je Anstrich (bei Trockenschichtdicke ca. 40–50 µm). Ca. 250 ml/m ² je Schicht im Airless-Spritzauftrag (inkl. 20 % Spritzverlust bei Trockenschichtdicke ca. 80 µm). Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Verarbeitung

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

Werkzeugreinigung Nach Gebrauch sofort mit Universal-Verdünnung 432 oder Pinselschnellreiniger 111.

Spritzdaten

Spritzsystem ¹⁾	Düse	Düsenwinkel	Materialdruck	Verdünnung	Kreuzgang
Airless ²⁾	0,019–0,025 Inch	50°–80°	ca. 180 bar	unverdünnt	1

¹⁾ Bei der Spritzverarbeitung außen, hohe Schichtdicken besonders in Überlappungsbereichen vermeiden. Bei forcierter Trocknung (durch z. B. Sonne, aufgeheiztem Untergrund, Wind, etc.) können Oberflächenstörungen auftreten.

²⁾ Angaben bezogen auf den Einsatz von FineFinish-Düsen 419–425 (TradeTip 3 - gelb).
Zur Airless-Spritzverarbeitung von Eisenglimmerfarbtönen (DB-Farbtönen) den Einsteckfilter, grün (Artikel Nr. 3335.0001.0003) verwenden.

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 1 Stunde. Überarbeitbar im Spritzverfahren nach ca. 3–4 Stunden. Überarbeitbar im Streichverfahren frühestens nach 5 Stunden, besser nach 24 Stunden, um das Anlöseverhalten gering zu halten. Die völlige Durchtrocknung erfordert, je nach Schichtdicke und Temperatur, mehrere Tage. Bei niedrigerer Temperatur und/ oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Produkt-Code BSL50
Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Untergrundvorbehandlung

Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Eisen entfetten und entrostet. Bei hoher Beanspruchung oder Außenanwendung durch Strahlen, Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ nach EN ISO 12 944, Teil 4, entrostet. Walzhaut und Zunderschicht gründlich entfernen. Zink, verzinkte Flächen durch Reinigung mit Uni-Reiniger 1032 oder durch ammoniakalische Netzmittelwäsche (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5, Absatz 3.3) vorbereiten. 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 und nach Vorschrift entsorgen. Intakte Altanstriche 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. Auf Coil-Coating Beschichtungen und auf Untergründen, wo durch Anlösen die Möglichkeit des Hochziehens besteht, z. B. auf alten Öl- und Kunstharzanstrichen, empfehlen wir, einen Probeanstrich ausführen. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Absatz 3.

Airless-Auftrag, dickschichtig

Untergründe	Grundbeschichtung ¹⁾	Zwischenbeschichtung	Schlussbeschichtung
Eisen-/Stahlbauteile, außen und innen, unbehandelt	je nach Belastung 1–2x Multigrund 227	je nach Farbton, Konstruktion und Belastung MP-Dickschicht 229	MP-Dickschicht 229, dickschichtig
Eisen-/Stahlbauteile, außen und innen, mit werkseitiger Grundierung	Schadstellen und ganzflächig mit Multigrund 227		
Eisen-/Stahlbauteile, außen und innen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung	Schadstellen mit Multigrund 227		
Zink, verzinkte Bauteile, Coil-Coating Beschichtungen, außen und innen, unbehandelt	MP-Dickschicht 229, dickschichtig		
Aluminium, Hart-PVC usw., außen und innen, unbehandelt			
intakte, tragfähige Beschichtungen, außen und innen	je nach Erfordernis MP-Dickschicht 229		

¹⁾ Bei Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 bzw. 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren. Die Eignung von Coil-Coating-Beschichtungen ist im Einzelfall vor Ort zu prüfen.

Im Streich- und Rollauftrag

Untergründe	Grundanstrich ¹⁾	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Eisen-/Stahlbauteile, außen, unbehandelt	2x Multigrund 227	MP-Dickschicht 229 ²⁾	MP-Dickschicht 229
Eisen-/Stahlbauteile, außen, mit werkseitiger Grundierung	Schadstellen und ganzflächig Multigrund 227 oder Haftgrund 850		
Eisen-/Stahlbauteile, außen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung	Schadstellen mit Multigrund 227 oder Haftgrund 850		
Eisen-/Stahlbauteile, innen, unbehandelt	Multigrund 227		
Eisen-/Stahlbauteile, innen, mit werkseitiger Grundierung	Schadstellen mit Multigrund 227 oder Haftgrund 850		
Eisen-/Stahlbauteile, innen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung			
Zink, verzinkte Bauteile, Coil-Coating Beschichtungen, außen und innen, unbehandelt	MP-Dickschicht 229	falls erforderlich, z. B bei hoher Belastung MP-Dickschicht 229	
Aluminium, Hart-PVC usw., außen und innen, unbehandelt			

¹⁾ Bei Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 bzw. 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren. Die Eignung von Coil-Coating-Beschichtungen ist im Einzelfall vor Ort zu prüfen.

²⁾ Je nach Erfordernis ist bei intensiver Belastung, z. B. durch Industrieklima, bei zu beschichtenden Profilen und filigranen Bauteilen gegebenenfalls eine zusätzliche zweite Zwischenbeschichtung auszuführen.

Beschichtungssysteme nach Korrosivitätskategorie

Beschichtungsaufbau auf niedrig legiertem Stahl ¹⁾ mit MP-Dickschicht 229, Farbton Eisenglimmer
Korrosivitätskategorie C4 gemäß Prüfbericht Nr. 22 100 0123-01 nach EN ISO 12944-6

Grundbeschichtung	NDFT ³⁾	Deckbeschichtung	NDFT ³⁾	Korrosivitätskategorie/Schutzdauer ⁴⁾
Multigrund 227	80 µm	MP-Dickschicht 229	160 µm	C4 – (VH) sehr hoch

Beschichtungsaufbau auf verzinktem Stahl ²⁾ mit MP-Dickschicht 229, Farbton Eisenglimmer
Korrosivitätskategorie C4 gemäß Prüfbericht Nr. 22 100 0123-02 nach EN ISO 12944-6

Grundbeschichtung	NDFT ³⁾	Deckbeschichtung	NDFT ³⁾	Korrosivitätskategorie/Schutzdauer ⁴⁾
MP-Dickschicht 229	80 µm	MP-Dickschicht 229	80 µm	C4 – (VH) sehr hoch

Beschichtungsaufbau auf verzinktem Stahl ²⁾ mit MP-Dickschicht 229, Farbton uni deckend
Korrosivitätskategorie C3 gemäß Prüfbericht Nr. 22 100 0123-03 nach EN ISO 12944-6

Grundbeschichtung	NDFT ³⁾	Deckbeschichtung	NDFT ³⁾	Korrosivitätskategorie/Schutzdauer ⁴⁾
MP-Dickschicht 229	60 µm	MP-Dickschicht 229	60 µm	C3 – (VH) sehr hoch

¹⁾ Mit Oberflächenvorbereitung durch Strahlen auf Reinheitsgrad SA 2½ (gemäß EN ISO 12944-4)

²⁾ Mit Oberflächenvorbereitung durch Sweepen (gemäß EN ISO 12944-4)

³⁾ NDFT = Sollsichtdicke (gemäß EN ISO 12944-5:2008-01, Punkt 5.4.)

⁴⁾ Erläuterungen nachfolgend unter Schutzdauer und Korrosivitätskategorien

Schutzdauer ^{*)} (EN ISO 12944)

(L)	niedrig	bis zu 7 Jahre
(M)	mittel	7 Jahre bis 15 Jahre
(H)	hoch	15 Jahre bis 25 Jahre
(VH)	sehr hoch	über 25 Jahre

^{*)} Die Bezeichnung Schutzdauer ist ein „technischer Begriff“ der helfen soll, ein Instandsetzungssystem festzulegen. Die Schutzdauer (in Jahren) ist keine „Gewährleistungszeit“. Aufgrund von Farbtonveränderungen, Ausbleichen, Kreiden, Verunreinigung, Verschleiß oder aus ästhetischen oder anderen Gründen kann eine Instandsetzung oder Überholungsbeschichtung bereits früher erforderlich sein, als die angegebene Schutzdauer es vorsieht.

Korrosivitätskategorien gemäß Tabelle 1 nach EN ISO 12944

Kategorie ⁵⁾	Beispiele typischer Umgebungen (nur informativ)	
	Freiluft	Innenraum
C2 gering	Atmosphären mit geringem Verunreinigungsgrad; meistens ländliche Gebiete	unbeheizte Gebäude in denen Kondensation auftreten kann, z. B. Lager-, Sporthallen
C3 mäßig	Stadt- und Industrielatmosphäre, mit mäßiger Schwefeldioxidbelastung; Küstenatmosphäre mit geringer Salzbelastung.	Produktionsräume mit hoher Luftfeuchte und gewisser Luftverunreinigung, z. B. Lebensmittelverarbeitungsanlagen, Wäschereien, Brauereien, Molkereien
C4 stark	Industrielatmosphäre und Küstenatmosphäre mit mäßiger Salzbelastung.	Chemieanlagen, Schwimmbäder, küstennahe Werften und Bootshäfen
C5 sehr stark	Industriebereiche mit hoher Luftfeuchte und aggressiver Atmosphäre und Küstenatmosphäre mit hoher Salzbelastung	Gebäude oder Bereiche mit nahezu ständiger Kondensation und mit starker Verunreinigung
CX extrem	Offshore-Bereiche mit hoher Salzbelastung und Industriebereiche mit extremer Luftfeuchte und aggressiver Atmosphäre sowie subtropische und tropische Atmosphäre	Industriebereiche mit extremer Luftfeuchte und aggressiver Atmosphäre

⁵⁾ C1 unbedeutend, für außen nicht anwendbar. Innen für beheizte Gebäude mit neutraler Atmosphäre, z. B. Büros, Verkaufsräume, Schulen, Hotels.

Hinweise

Kontakt mit Weichmachern vermeiden	Durch Weichmacher bzw. weichmacherhaltige Kunststoffe wird die Beschichtung angelöst.
Ausgeschlossene Einsatzbereiche	Nicht für die Beschichtung von Türen, Türzargen, Treppengeländer, Handläufe, Sitzmöbel, Heizungsrohre und Heizkörper einsetzen.
Farbtonveränderung bei UV-Belastung	Farbige Beschichtungen neigen bei starker UV-Belastung zur Farbtonveränderung, siehe hierzu auch BFS-Merkblatt Nr. 26, Abschnitt 5, Tabelle 3.
Fleckenbildung bei stehendem Wasser	Auf Flächen mit nicht ausreichender Ablaufneigung bilden sich Wasserflecken in der Beschichtung. Diese bilden sich nicht zurück. Dieses ist materialtypisch und stellt keinen Mangel dar.
Ausführung von Metalleffektlackierungen	Metalleffektlackierungen zur Erzielung einer gleichmäßigen Oberfläche gemäß BFS Merkblatt Nr. 25, Anhang A.3 [3] vorzugsweise im Spritzverfahren ausführen. Wir empfehlen, zur Beurteilung der Oberflächewirkung von Metalleffektfarbtönen, Probeflächen im vorgesehenen Applikationsverfahren anzulegen und vor Ort zu prüfen.
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.
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