

Impredur Hochglanzlack 840

**aromatenfrei, geruchsmild, Spitzenqualität,
für außen und innen**

Eigenschaften

Hochwertiger, aromatenfreier, geruchsmilder Alkydharzlack in Spitzenqualität. Wetterbeständig, hochglänzend, strapazierfähig, leicht zu verarbeiten und schnell trocknend. Darüber hinaus leicht zu reinigen und beständig gegen haushaltsübliche Reinigungsmittel. Entspricht EN 71-3 Sicherheit von Spielzeug, Speichel- und Schweißechtheit.

Anwendungsbereich

Für hochwertige Lackierungen auf grundierten Holz- oder Metallflächen außen und innen, z. B. auf Fenstern, Türen, Zargen, Holzverkleidungen, Geländern, Möbeln und Einbauschränken. Auch zur Renovierung intakter Lackanstriche sowie für farbige Anstriche auf Warmwasserheizkörpern geeignet (ausgenommen hiervon sind alle hellen Farbtöne).

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbtöne: Alle Angaben zu den Standardfarbtönen und Gebindegrößen sind in der Tabelle auf der nächsten Seite zusammengefasst.

Glanzgrad: hochglänzend

Werkstoffbasis: Alkydharz, lösemittelbasiert, pigmentiert
VOC: EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/d):

300 g/l (2010)

Dieses Produkt enthält max. 300 g/l VOC

Flammpunkt: +41 °C

Dichte: ca. 1,2 g/cm³ (weiß)

Verpackung: s. Tabelle Seite 2

Verarbeitung

Verdünnung

Verarbeitungsfertig eingestellt. 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

Impredur Hochglanzlack 840 kann im Streich- und Rollverfahren sowie im temperierten AirCoat-Spritzverfahren verarbeitet werden.

Angaben zum AirCoat-Spritzverfahren sind in der Tabelle auf der nächsten Seite zusammengefasst.

Verbrauch

Ca. 80–100 ml/m² je Anstrich. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Verarbeitungstemperatur

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

Werkzeugreinigung

Nach Gebrauch sofort mit Verdünnung AF 631 oder Pinselschnellreiniger 111.

Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 6 Stunden. Überarbeitbar nach ca. 48 Stunden.

Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Standardfarbtöne und Gebindegrößen

| Scala Nr. | Bezeichnung | 125 ml | 375 ml | 750 ml | 3 l | 10 l |
|-----------|---------------------------------|--------|--------|--------|-----|------|
| – | 0095 weiß | • | • | • | • | • |
| – | 0096 altweiß | | • | • | • | • |
| 03.18.18 | RAL 1021 rapsgelb ¹⁾ | • | • | • | • | • |
| 15.06.30 | RAL 8017 schokoladenbraun | • | • | • | • | • |
| 27.24.27 | RAL 3000 feuerrot ¹⁾ | • | • | • | • | • |
| 54.15.30 | RAL 5002 ultramarinblau | | • | • | • | |
| 60.18.27 | RAL 5010 enzianblau | • | • | • | • | • |
| 75.03.12 | RAL 7035 lichtgrau | | • | • | • | • |
| 81.09.30 | RAL 6005 moosgrün | • | • | • | • | • |
| – | 9900 schwarz | • | • | • | • | • |

Über das Brillux Farbsystem ist eine Vielzahl weiterer Farbtöne mischbar.
Gebindegrößen Farbsystem: 375 ml, 750 ml, 3 l, 10 l.

¹⁾ Bei diesen Farbtönen empfehlen wir einen abgestimmten Grundfarbton (Basecode) voll deckend vorzustreichen.

Spritzdaten

| Verfahren | Düse | Zuluft | Materialdruck | Verdünnung | Kreuzgang |
|--|------------------------|-----------|---------------|------------|-----------|
| AirCoat ¹⁾ Materialtemperatur +40 °C ²⁾ | 09/40 Luftkappe rot | 2–2,5 bar | 100–150 bar | unverdünnt | ½–1 |

¹⁾ mit z. B. Finish 230 AC compact Spraypack 3452

²⁾ Der Flammpunkt ist zu berücksichtigen. Hierzu die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt beachten

Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Wassergefährdungsklasse
WGK 1, nach VwVwS.

Produkt-Code
M-LL01.

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 klebrig-fettige 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.

Außenanstriche auf Holz

| Untergründe | Imprägnierung ¹⁾ | Grundanstrich | Zwischenanstrich | Schlussanstrich |
|---|---|-------------------------------------|--------------------|----------------------------|
| unbehandelte, maßhaltige Holzbauteile (Fenster und Türen) | Impredur Holzimprägniergrund 550 | Impredur Grund 835 | Impredur Grund 835 | Impredur Hochglanzlack 840 |
| maßhaltige Holzbauteile mit intakter Altlackierung | rohe Holzstellen mit Impredur Holzimprägniergrund 550 | Schadstellen mit Impredur Grund 835 | Impredur Grund 835 | |

¹⁾ BFS-Merkblatt Nr. 18, Abschnitt 6 und 7.2.1 beachten.

Innenanstriche auf Holz

| Untergründe | Grundanstrich ¹⁾ | Zwischenanstrich | Schlussanstrich |
|--|-------------------------------------|---|----------------------------|
| Holzbauteile, Holzwerkstoffe, innen unbehandelt | Impredur Grund 835 | je nach Anforderung und Auswahl mit Vorlack Tix 120 oder Impredur Grund 835 | Impredur Hochglanzlack 840 |
| Holzbauteile, Holzwerkstoffe, innen mit intakter Altlackierung | Schadstellen mit Impredur Grund 835 | | |

¹⁾ 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 ^{1) 2)} | Zwischenanstrich | Schlussanstrich |
|--|---|--|-------------------------------|
| Eisen/Stahl außen, unbehandelt | je nach Anforderung 2x Multigrund 227 oder Haftgrund 850 | Impredur Hochglanzlack 840 | Impredur Hochglanzlack 840 |
| Eisen/Stahl außen, mit werkseitiger Grundierung | Schadstellen und ganzflächig mit Haftgrund 850 oder Multigrund 227 | | |
| Eisen/Stahl außen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung | Schadstellen mit Haftgrund 850 oder Multigrund 227 | je nach Anforderung und Auswahl Haftgrund 850 oder Impredur Grund 835 | |
| Eisen/Stahl innen, unbehandelt | je nach Anforderung Haftgrund 850 oder Multigrund 227 | je nach Anforderung und Auswahl Haftgrund 850, Impredur Grund 835 oder Vorlack Tix 120 | |
| Eisen/Stahl innen, mit werkseitiger Grundierung | Schadstellen mit Haftgrund 850 oder Multigrund 227 | | |
| Eisen/Stahl innen, mit intakter, tragfähiger Altlackierung | | | |

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

²⁾ Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

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

| Untergründe | Grundanstrich ^{1) 2)} | Zwischenanstrich | Schlussanstrich |
|---|--|--|----------------------------|
| Zink, verzinkte Bauteile außen, unbehandelt | je nach Anforderung und Auswahl 2x 2K-Epoxi-Haftgrund 855 oder 2K-Aqua-Epoxi-Primer 873 | Impredur Hochglanzlack 840 | Impredur Hochglanzlack 840 |
| Zink, verzinkte Bauteile innen, unbehandelt | je nach Anforderung und Auswahl 2K-Epoxi-Haftgrund 855 oder 2K-Aqua-Epoxi-Primer 873 | | |
| Aluminium außen und innen, unbehandelt | | | |
| Hart-PVC außen und innen, unbehandelt | 2K-Epoxi-Haftgrund 855 | | |
| intakte, tragfähige Beschichtungen, außen und innen | Schadstellen 1–2x je nach Anforderung mit 2K-Aqua-Epoxi-Primer 873 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855 | je nach Anforderung und Auswahl Haftgrund 850, Impredur Grund 835 oder 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 CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

Hinweise

Keine Möbelinnenflächen

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

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.

Untergründe schleifen

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

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. Darüber hinaus können über den Regelaufbau hinaus zusätzliche Anstriche erforderlich sein.

Weitere Angaben

Die weiteren 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
- Impredur Grund 835
- Impredur
Holz imprägniergrund 550
- Multigrund 227
- Vorlack Tix 120

Anmerkung

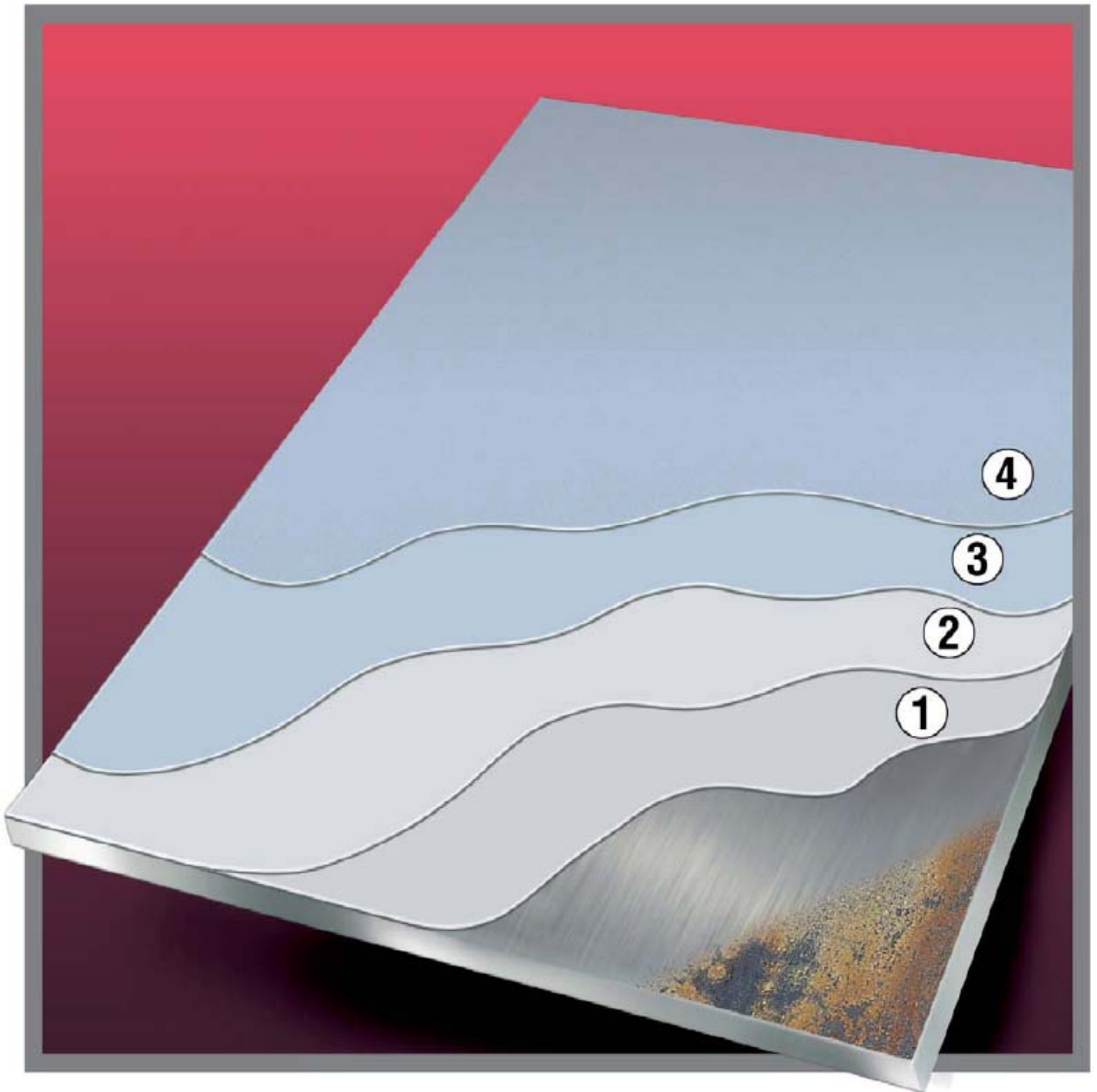
Dieses Praxismerkblatt basiert auf intensiver Entwicklungsarbeit und langjähriger praktischer Erfahrung. Der Inhalt bekundet kein vertragliches Rechtsverhältnis. Der Verarbeiter/Käufer wird nicht davon entbunden, unsere Produkte auf ihre Eignung für die vorgesehene Anwendung in eigener Verantwortung 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. Version I

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

Abbildung

Anstrichaufbau auf unbehandeltem Stahl außen



- 1 Grundanstrich**
Multigrund 227
- 2 Grundanstrich**
Multigrund 227
- 3 Zwischenanstrich**
Impredur Hochglanzlack 840
- 4 Schlussanstrich**
Impredur Hochglanzlack 840