

Brilliant-Metallic

2492**Lösemittelbasierter Metalleffektlack für die Möbelbeschichtung für Industrie und Gewerbe**

PRODUKTBE SCHREIBUNG

Allgemeines

Lösemittelbasierter Metalleffekt-Lack zur Erzielung kreativer metallisch brillanter Oberflächen im Möbel- und Innenausbau.

Anwendungsgebiete



- Für die kreative Beschichtung von Möbeloberflächen im Wohnbereich (auch Küchen) und im Innenausbau mit echtmetall-ähnlichen Eigenschaften.
- Für die industrielle Serienlackierung von normal beanspruchten Flächen im Möbel- und Innenausbau, Schlaf- und Wohnzeimereinrichtungen: Verwendungsbereiche III – IV gemäß ÖNORM A 1610-12.
- Anwendung in Kombination mit einem geeigneten Decklacksystem.

VERARBEITUNG

Verarbeitungshinweise

- Brilliant-Metallic darf nicht zu stark gerührt werden. Die Verarbeitung erfolgt ausschließlich durch Aufrühren mit einer Spatel.
- Der Auftrag von Brilliant-Metallic erfolgt relativ „trocken“ – mit nicht zu starker Lackzufuhr in mehreren dünnen Schichten.
- Um ein einheitliches Erscheinungsbild zu erzielen, empfehlen wir, Frontflächen einer Kommission im gleichen Arbeitsgang zu fertigen und große Flächen auf einem Spritzautomaten zu lackieren.
- Jegliche Veränderung des Verarbeitungsablaufes, der Umweltbedingungen, die Nichtbeachtung von Hinweisen oder die Verwendung nicht angeführter Produkte können das Ergebnis ungünstig beeinflussen.
- Bitte beachten Sie unsere „**Arbeitsrichtlinien für PUR-Lacke**“.

Mischungsverhältnis



100 Gew.- oder Vol.-Teile Brilliant-Metallic 2492
10 Gew.- oder Vol.-Teil PUR-Hardener 8419 (8419)

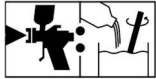
Brilliant-Metallic kann ausschließlich mit Härter PUR-Hardener 8419 (8419) und im angeführten Mischungsverhältnis verwendet werden. Abweichungen führen zu Film- und Haftungsstörungen.

Topfzeit



1 Arbeitstag

Abgemischtes Material kann 1 weiteren Arbeitstag verwendet werden, muss aber 1:1 mit frisch abgehärtetem Material gemischt werden. Erhöhte Temperaturen verkürzen die Topfzeit.

Auftragstechnik

10-20%

Auftragsverfahren	Becherpistole
Spritzdüse (ø mm)	1,5
Spritzdruck (bar)	2,0 - 3,0
Verdünnung	PUR-Thinner 8519 DD
Verdünnerzugabe in %	10 - 20
Viskosität (s) 4 mm Becher, 20°C	ca. 18
Auftrags- Menge (g/m ²)	ca. 70

Die Form und die Beschaffenheit des Untergrundes beeinflussen den Verbrauch/die Ergiebigkeit. Exakte Verbrauchswerte sind nur durch eine vorherige Probebeschichtung zu ermitteln.

Trockenzeiten

(bei 23 °C und 50 % r.F.)



3h

überlackierbar	min. 3 Stunden bis max. 16 Stunden
----------------	---------------------------------------

Bei den genannten Zahlen handelt es sich um Richtwerte. Die Trocknung ist abhängig von Untergrund, Schichtdicke, Temperatur, Luftaustausch und relativer Luftfeuchte.

Reinigung der Arbeitsgeräte

Mit PUR-Thinner 8519 DD oder Wasch-Verdünnung 80077.

UNTERGRUND**Untergrundart**

Für die deckende Lackierung geeignetes Vollholz bzw. Holzspan- oder Holzfaserverwerkstoffe, furniert bzw. mit Grundierfolie beschichtet.

Untergrundbeschaffenheit

Der Untergrund muss trocken, sauber, tragfähig, frei von trennenden Substanzen wie Fett, Wachs, Silikon, Harz etc. und frei von Holzstaub sein, sowie auf Eignung zur Beschichtung geprüft werden.

Untergrundvorbereitung**Mit Grundierfolie beschichtete Trägerplatten:**

Schliff Körnung 240

Laubhölzer:

Holzschliff Körnung 150-180

BESCHICHTUNGS-AUFBAU

Grundierung

a) mit Grundierfolie beschichtete Trägerplatten (scharfer Anschliff der Folie mit Körnung 240); ein einmaliger Spritzauftrag mit PUR-Isofill 25506 oder PUR-Ecofill 25501 ist vorteilhaft.

b) Massivholz, rohe Spanplatten oder mit Blindfurnier furnierte Spanplatten, 2 x grundiert mit PUR-Isofill 25506 oder PUR-Ecofill 25501, Zwischenschliff Körnung 280-360

c) MDF-Platten, vorisoliert mit DD-Isoliergrund 25103 oder Legnopur 26211 ff, 1-2 x grundiert mit PUR-Isofill 25506 oder PUR-Ecofill 25501, Zwischenschliff Körnung 280-360

Auf MDF-Platten guter Qualität und einer hohen Rohdichte (zB bei 19-mm-Platten größer 700 kg/m³) kann PUR-Isofill 25506 oder PUR-Ecofill 25501 ohne Vorisolieren direkt eingesetzt werden.

Zwischentrocknung: mind. 5 Stunden

Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

Zwischenschliff



Körnung 320

Der Zwischenschliff muss unmittelbar vor dem nachfolgenden Lackauftrag erfolgen, um eine gute Zwischenhaftung zu gewährleisten.

Zwischenbeschichtung

Pigmpur im passenden Farbton

Silber 2406053429

Gold 2406053430

Titan 2406053431

Bronze 2406053432

Kupfer 2406053433

Zwischentrocknung: ca. 3-8 Stunden

Produktauftrag

Brilliant-Metallic im gewünschten Farbton

Je nach Anwendungsgebiet oder gewünschtem: Effekt Brilliant-Metallic 2492

Zwischentrocknung min. 3 Stunden bis max. 16 Stunden

Decklackierung

1 x Pigmotop 25361 ff im gewünschten Glanzgrad
oder

2 x Aduro High-Gloss 2634 (innerhalb eines Arbeitstages)

Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

REINIGUNG & PFLEGE

Reinigung & Pflege

Reinigung mittels Clean Möbelreiniger 96490.

Bitte die jeweiligen technischen Merkblätter der Produkte beachten.

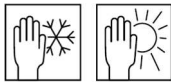
BESTELLHINWEISE

Gebindegrößen	0,9 kg
Farbtöne/Glanzgrade	Silber 2492053429 Gold 2492053430 Titan 2492053431 Bronze 2492053432 Kupfer 2492053433

Zusatzprodukte	PUR-Hardener 8419 (8419) PUR-Thinner 8519 DD (8519) Wasch-Verdünnung 80077 PUR-Isofill 25506 PUR-Ecofill 25501 DD-Isoliergrund 25103 Legnopur 26211 ff Pigmotop 25361 ff Aduro High-Gloss 2634 Clean Möbelreiniger 96490
-----------------------	---

WEITERE HINWEISE

Technische Daten	Mischungs- viskosität	ca. 20 s nach DIN 53211 (4-mm-Becher, 20°C)
-------------------------	-----------------------	---

Haltbarkeit/Lagerung

Mindestens 1 Jahr in original verschlossenen Gebinden.

Vor Feuchtigkeit, direkter Sonneneinstrahlung, Frost und erhöhten Temperaturen (über 30°C) geschützt lagern.

Sicherheitstechnische Angaben

Nähere Informationen zum Thema Sicherheit bei Transport, Lagerung und Umgang sowie zur Entsorgung finden Sie im dazugehörigen Sicherheitsdatenblatt. Die aktuelle Version kann unter www.adler-lacke.com abgerufen werden.

Das Produkt ist nur für die industrielle und gewerbliche Verarbeitung geeignet.

Das Einatmen von Lackaerosolen bei Spritzapplikation muss generell vermieden werden; dies ist durch die fachgerechte Anwendung einer Atemschutzmaske (Kombinationsfilter A2/P2 – EN 141/EN 143) gewährleistet.