

MP-Dickschicht 229



jedwabście matowa, jednoskładnikowa, wysoce odporna na warunki atmosferyczne, do stosowania wewnątrz i na zewnątrz



System barw

Basecode

Zakres zastosowania

Do ekonomicznych, dekoracyjnych i chroniących przed warunkami atmosferycznymi grubych powłok, do stosowania wewnątrz i na zewnątrz. Przeznaczona do stosowania w systemie z Multigrund 227 na żelaznych i stalowych podłożach. Także do bezpośredniego stosowania na cynku, ocynkowanych podłożach, aluminium (polerowanym), zdatnych do powlekania tworzywach sztucznych (zgodnie z instrukcją BFS nr 22) itp. Ponadto nadaje się do renowacji nieuszkodzonych starych powłok lakierniczych lub powłok takich jak np. Coil-Coating. W szczególności do ekonomicznego powlekania budowlanych elementów metalowych, np. hal i konstrukcji stalowych, balustrad mostowych, masztów, silosów, instalacji dźwigowych, zbiorników i rur.

Właściwości

- jednoskładnikowa gruba powłoka na bazie żywicy kopolimeryzowanej
- do stosowania w systemie z Multigrund 227
- dekoracyjna i odporna na warunki atmosferyczne
- fizyczne schnięcie, właściwości niekruszące
- odporna na warunki przemysłowe
- doskonała przyczepność
- szybkoschnąca
- dobrze kryjąca
- kategoria korozyjności C3 lub C4 w systemie na stali i ocynkowanej stali zgodnie z normą DIN EN ISO 12944, ustęp 6

Opis produktu

Kolory		Jednolite kolory	Kolory metaliczne	
Nr Scala	Nazwa		Nr Scala	
–	0095 biały		42.ME.01	DB 701
60.18.27	RAL 5010 enzianblau		45.ME.01	DB 702
72.06.30	RAL 7016 anthrazitgrau		51.ME.01	DB 703
75.03.12	RAL 7035 lichtgrau		15.ME.01	8161 miedziany
15.06.30	RAL 8017 schokoladenbraun		60.ME.01	RAL 9006
03.03.09	RAL 9002 grauweiß		75.ME.02	RAL 9007
93.03.06	RAL 9010 reinweiß			
–	9900 czarny			

Inne kolory dostępne w ramach Systemu barwienia Brillux.

Opis produktu

Stopień połysku	jedwabisty mat
Produkt bazowy	żywica oparta na mieszaninie polimerów, na bazie rozpuszczalnika
LZO	Limit według dyrektywy UE dla tej kategorii produktów (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Ten produkt zawiera maks. 500 g/l LZO.
Temperatura zapłonu	+25 °C
Gęstość	ok. 1,2 g/cm ³
Opakowania	Standardowe: 750 ml, 3 l, 10 l (w zależności od koloru) System barwienia: 750 ml, 3 l, 10 l

Stosowanie

Rozcieńczanie	Nie rozcieńczać, ponieważ dojdzie do przekroczenia wartości granicznej UE wyznaczonej w dyrektywie LZO.
Barwienie	Wszystkie kolory można ze sobą mieszać.
Kompatybilność	Do mieszania wyłącznie z materiałami tego samego rodzaju wyszczególnionymi w niniejszej karcie praktycznego stosowania.
Aplikacja	MP-Dickschicht 229 można aplikować pędzlem, wałkiem lub metodą natrysku Airless. Optymalną strukturę powierzchni uzyskuje się w procesie aplikacji natryskowej Airless. Wszystkie informacje na temat aplikacji metodą natrysku można znaleźć w poniższej tabeli „Dane dotyczące natrysku”. W przypadku aplikacji pędzlem zalecamy stosowanie pędzla okrągłego lub miękkiej szczotki powierzchniowej oraz obfite nanoszenie materiału krótkimi ruchami. Bezwzględnie unikać silnego rozprowadzania. W przypadku profili i konstrukcji złożonych z małych elementów, np. poręczy, szczególnie w przypadku aplikacji wałkiem może być konieczna dodatkowa powłoka, aby uzyskać wymagane grubości warstw suchych. W przypadku aplikacji wałkiem zalecamy stosowanie wałka do farby z krótkim włosiem.
Wydajność	Ok. 120 ml/m ² na powłokę (w przypadku grubości warstwy suchej ok. 40–50 µm). Ok. 250 ml/m ² na warstwę w przypadku aplikacji natryskowej Airless (łącznie ze stratą 20% przy grubości warstwy suchej ok. 80 µm). Dokładne wartości zużycia można ustalić, wykonując próbkę na danym obiekcie.

Stosowanie

Temperatura aplikacji Nie stosować w temperaturze otoczenia i obiektu poniżej +5°C.

Czyszczenie narzędzi Po użyciu natychmiast wyczyścić rozpuszczalnikiem Universal-Verdünnung 432 lub preparatem Pinselschnellreiniger 111.

Dane dotyczące natrysku

System natrysku ¹⁾	Dysza	Kąt dyszy	Ciśnienie materiału	Rozcieńczanie	Natrysk krzyżowy
Airless ²⁾	0,019-0,025 cala	50°-80°	ok. 180 bary	nie rozcieńczać	1

¹⁾ W ramach aplikacji natryskowej na zewnątrz unikać tworzenia grubych powłok, szczególnie w miejscach nachodzenia na siebie poszczególnych warstw. W razie przyspieszonego schnięcia (np. w wyniku nasłonecznienia, rozgrzanego podłoża, wiatru itp.) na powierzchni mogą występować zakłócenia w wyglądzie.

²⁾ Dane dotyczą wykorzystania dyszy FineFinish 419–425 (z uchwytem TradeTip 3 – żółtym).

Przy aplikacji natryskowej Airless kolorów z dodatkiem miki żelaza (kolory DB) stosować nakładkę z filtrem w kolorze zielonym (nr art. 3335.0001.0003).

Schnięcie (+20°C, wilg. wzgl. 65%)

Pyłosuchość po upływie ok. 1 godziny. Gotowe do dalszej obróbki natryskowej po ok. 3-4 godzinach. Gotowość do aplikacji pędzlem najwcześniej po upływie 5 godzin, najlepiej po 24 godzinach, aby ograniczyć reakcje rozpuszczania powłoki. Pełne wyschnięcie wymaga kilku dni w zależności od grubości warstwy i temperatury. W przypadku niższych temperatur i/lub większej wilgotności powietrza należy uwzględnić dłuższy czas schnięcia.

Przechowywanie

W suchym i chłodnym miejscu. Szczelnie zamykać napoczęte opakowania.

Deklaracja

Kod produktu BSL50
Przestrzegać danych zawartych w aktualnej karcie charakterystyki.

Wstępne przygotowanie podłoża

Podłoże musi być zwarte, suche, czyste, wykazywać dobrą przyczepność, być nośne i wolne od substancji antyadhezyjnych. Żelazo odtłuścić i odrdzewić. W przypadku wyższego natężenia użytkowania lub zastosowanie na zewnątrz odrdzewić poprzez obróbkę strumieniową, stopień przygotowania powierzchni Sa 2½ zgodnie z EN ISO 12 944, część 4. Usunąć naskórek walcowniczy i zgorzelinę. Powierzchnie cynkowe i ocynkowane przygotować, czyszcząc preparatem Uni-Reiniger 1032 lub zwilżając powierzchnię roztworem amoniakalnym (zgodnie z instrukcją BFS nr 5, ustęp 3.3). Aluminium polerowane wyczyścić np. preparatem Uni-Reiniger 1032 i włókniną szlifierską, a następnie dokładnie splukać ciepłą wodą. Podczas obróbki aluminium przestrzegać instrukcji BFS nr 6. Tworzywa sztuczne przygotować zgodnie z instrukcją BFS nr 22. Skontrolować przydatność, nośność i przyczepność nieuszkodzonych, fabrycznych powłok gruntujących i nieuszkodzonych starych powłok. Uszkodzone i nieodpowiednie powłoki należy usunąć i poddać odpowiedniej utylizacji. Nieuszkodzone stare powłoki dokładnie przeszlifować. Podczas obróbki oraz usuwania farby np. w procesach szlifowania, wypalania itp. może powstawać szkodliwy dla zdrowia pył/opary. Prace te należy wykonywać tylko w dobrze wietrzonych miejscach, a w razie potrzeby zadbać o odpowiednie wyposażenie ochronne (ochronę dróg oddechowych). Na powłokach Coil-Coating oraz podłożach, gdzie poprzez reakcje rozpuszczania istnieje możliwość podnoszenia się powłoki, np. na starych powłokach z farb olejnych lub żywic syntetycznych, zalecamy wykonanie aplikacji próbnej. Patrz także przepisy VOB (znormalizowane warunki zlecenia i wykonywania robót budowlanych), część C, DIN 18363, ustęp 3.

Aplikacja Airless, grubowarstwowo

Podłoża	Warstwa gruntująca ¹⁾	Warstwa pośrednia	Warstwa nawierzchniowa
elementy żelazne/stalowe, na zewnątrz i wewnątrz, niepowlekane	w zależności od obciążenia 1–2x Multigrund 227	w zależności od koloru, konstrukcji i obciążenia MP-Dickschicht 229	MP-Dickschicht 229, grubowarstwowo
elementy żelazne/stalowe, na zewnątrz i wewnątrz, z fabryczną powłoką gruntującą	Ubytki całościowo za pomocą Multigrund 227		
elementy żelazne/stalowe, na zewnątrz i wewnątrz, z nieuszkodzoną, nośną starą powłoką lakierniczą	ubytki za pomocą Multigrund 227		
cynk, elementy ocynkowane, powłoki Coil-Coating, na zewnątrz i wewnątrz, niepowlekane	MP-Dickschicht 229, grubowarstwowo		
aluminium surowe, twarde PCW itp., na zewnątrz i wewnątrz, niepowlekane			
nieuszkodzone, nośne powłoki, na zewnątrz i wewnątrz	w zależności od wymogów MP-Dickschicht 229		

¹⁾ W przypadku powłok z lakieru proszkowego i powłok dwukomponentowych zalecamy zasadniczo wykonanie gruntowania za pomocą 2K-Epoxi Varioprimer 865 lub 2K-Epoxi Varioprimer S 864. Przydatność powłok Coil-Coating należy sprawdzić dla poszczególnych przypadków na miejscu.

Aplikacja pędzlem lub wałkiem

Podłoża	Warstwa gruntująca ¹⁾	Warstwa pośrednia	Warstwa nawierzchniowa
elementy żelazne/stalowe, na zewnątrz, niepowlekane	2x Multigrund 227	MP-Dickschicht 229 ²⁾	MP-Dickschicht 229
elementy żelazne/stalowe, na zewnątrz, z fabryczną powłoką gruntującą	ubytki całopowierzchniowo za pomocą Multigrund 227 lub Haftgrund 850,		
elementy żelazne/stalowe, na zewnątrz, z nieuszkodzoną, nośną starą powłoką lakierniczą	ubytki za pomocą Multigrund 227 lub Haftgrund 850		
elementy żelazne/stalowe, wewnątrz, niepowlekane	Multigrund 227		
elementy żelazne/stalowe, wewnątrz, z fabryczną powłoką gruntującą	ubytki za pomocą Multigrund 227 lub Haftgrund 850		
elementy żelazne/stalowe, wewnątrz, z nieuszkodzoną, nośną starą powłoką lakierniczą			
cynk, elementy ocynkowane, powłoki Coil-Coating, na zewnątrz i wewnątrz, niepowlekane	MP-Dickschicht 229	w razie potrzeby, np. w razie wyższego obciążenia MP-Dickschicht 229	
aluminium surowe, twarde PCW itp., na zewnątrz i wewnątrz, niepowlekane			

¹⁾ W przypadku powłok z lakieru proszkowego i powłok dwukomponentowych zalecamy zasadniczo wykonanie gruntowania za pomocą 2K-Epoxi Varioprimer 865 lub 2K-Epoxi Varioprimer S 864. Przydatność powłok Coil-Coating należy sprawdzić dla poszczególnych przypadków na miejscu.

²⁾ W zależności od wymogów należy w przypadku intensywnego obciążenia, np. przez atmosferę przemysłową, ewentualnie wykonać na powlekanych profilach i drobnych elementach budowlanych dodatkową drugą powłokę pośrednią.

Systemy nakładania powłok według kategorii korozyjności

Nakładanie powłok na stal niskostopową ¹⁾ przy użyciu MP-Dickschicht 229 kolor: szary metaliczny
Kategoria korozyjności C4, wysoka (H) zgodnie z sprawozdaniem z badania nr 22 100 0123-01 według EN ISO 12944-6

Warstwa gruntująca	NDFT ³⁾	Powłoka kryjąca	NDFT ³⁾	Kategoria korozyjności /czas trwania ochrony ⁴⁾
Multigrund 227	80 µm	MP-Dickschicht 229	160 µm	C4 / (VH) bardzo wysoka

Nakładanie powłok na stal ocynkowaną ²⁾ przy użyciu MP-Dickschicht 229 kolor szary metaliczny
Kategoria korozyjności C4, wysoka (H) zgodnie z sprawozdaniem z badania nr 22 100 0123-02 według EN ISO 12944-6

Warstwa gruntująca	NDFT ³⁾	Powłoka kryjąca	NDFT ³⁾	Kategoria korozyjności /czas trwania ochrony ⁴⁾
MP-Dickschicht 229	80 µm	MP-Dickschicht 229	80 µm	C4 / (VH) bardzo wysoka

Nakładanie powłok na stal ocynkowaną ²⁾ przy użyciu MP-Dickschicht 229 kolor jednolity kryjący
Kategoria korozyjności C3, wysoka (H) zgodnie z sprawozdaniem z badania nr 22 100 0123-03 według EN ISO 12944-6

Warstwa gruntująca	NDFT ³⁾	Powłoka kryjąca	NDFT ³⁾	Kategoria korozyjności /czas trwania ochrony ⁴⁾
MP-Dickschicht 229	60 µm	MP-Dickschicht 229	60 µm	C3 / (VH) bardzo wysoka

¹⁾ Z przygotowaniem powierzchni przez obróbkę strumieniową do stopnia czystości SA 2½ (zgodnie z EN ISO 12944-4)

²⁾ Z przygotowaniem powierzchni przez omiotanie (zgodnie z EN ISO 12944-4)

³⁾ NDFT = wymagana grubość warstwy (zgodnie z EN ISO 12944-5:2008-01, punkt 5.4.)

⁴⁾ Objasnienia poniżej w punkcie „Kategorie korozyjności” i „Czas trwania ochrony”

Czas trwania ochrony ^{*)} (EN ISO 12944)

(L)	niski	do 7 lat
(M)	średni	7 do 15 lat
(H)	wysoki	15 do 25 lat
(VH)	bardzo wysoki	powyżej 25 lat

^{*)} Pojęcie czasu trwania ochrony jest „pojęciem technicznym”, który ma na celu pomóc w określeniu systemu renowacji. Czas trwania ochrony (w latach) nie jest „czasem ochrony gwarancyjnej”. Z uwagi na zmiany w odcieniu koloru, blaknięcie, kredowanie, zanieczyszczenie, zużycie lub z przyczyn estetycznych lub innych może być konieczne wykonanie renowacji lub odnowy powłoki wcześniej, niż przewiduje podany czas trwania ochrony.

Kategorie korozyjności zgodnie z tabelą 1 wg normy EN ISO 12944

Kategoria ⁵⁾	Przykłady środowisk (tylko informacyjnie)	
	na zewnątrz	wewnątrz
C2 mała	Atmosfery w małym stopniu zanieczyszczone; głównie tereny wiejskie	Budynki nieogrzewane, w których może mieć miejsce kondensacja, np. magazyny, hale sportowe
C3 średnia	Atmosfery miejskie i przemysłowe, średnie zanieczyszczenie tlenkiem siarki; obszary przybrzeżne o małym zasoleniu.	Pomieszczenia produkcyjne o dużej wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu powietrza, np. zakłady spożywcze, pralnie, browary, mleczarnie
C4 duża	Obszary przemysłowe, obszary przybrzeżne o średnim zasoleniu.	Zakłady chemiczne, pływalnie, stocznie remontowe statków i łodzi.
C5 bardzo duża	Obszary przemysłowe o dużej wilgotności i agresywnej atmosferze i obszary przybrzeżne o dużym zasoleniu	Budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem
CX ekstremalna	Obszary przybrzeżne o wysokim zasoleniu i obszary przemysłowe o ekstremalnej wilgotności i agresywnej atmosferze oraz atmosfery podzwrotnikowe i tropikalne	Obszary przemysłowe o ekstremalnej wilgotności i agresywnej atmosferze

⁵⁾ C1 oznacza nieprzydatność do zastosowania na zewnątrz. Wewnątrz budynków ocieplanych o neutralnej atmosferze, np. biura, sklepy, szkoły, hotele.

Wskazówki

Unikać kontaktu z plastyfikatorami	Plastyfikatory lub tworzywa sztuczne zawierające plastyfikatory powodują rozpuszczanie powłoki.
Wykluczone zakresy zastosowania	Nie stosować do powlekania drzwi, ościeżnic drzwiowych, poręczy schodów, mebli do siedzenia, rur grzewczych ani kaloryferów.
Odbarwienia w przypadku obciążenia promieniowaniem UV	Kolorowe powłoki mają tendencje do odbarwień w przypadku narażenia na silne promieniowanie UV, patrz również instrukcja BSF nr 26, ustęp 5, tabela 3.
Odbarwienia w przypadku stojącej wody	Na powierzchniach z niewystarczającym nachyleniem w powłoce powstają plamy wody, które nie ustępują. Jest to typowe dla tego materiału i nie stanowi wady produktu.
Wykonanie powłok lakieru z efektem metalicznym	Aby uzyskać jednolitą powierzchnię z efektem metalicznym, powłokę wykonywać zgodnie z instrukcją BFS nr 25, załącznik A.3 [3], najlepiej z wykorzystaniem aplikacji natryskowej. W celu dokonania oceny powierzchni pokrytej kolorem z efektem metalicznym zalecamy wykonanie aplikacji próbnej na miejscu, z wykorzystaniem planowanej metody aplikacji.
Aplikacja kolorów jaskrawych i intensywnych	Jaskrawe, czyste kolory intensywne, np. żółty, pomarańczowy, czerwony, magenta i żółto-zielony, posiadają słabsze właściwości kryjące ze względu na zawarte w nich pigmenty. W przypadku krytycznych odcieni z zakresu tych kolorów zalecamy uprzednie nałożenie w pełni kryjącej powłoki odpowiednio dobranego koloru podstawowego (Basecode). Może być konieczne nałożenie dodatkowych powłok materiału.
Dalsze dane	Należy przestrzegać wskazówek zawartych w kartach praktycznego stosowania poszczególnych produktów.

Niniejsza instrukcja techniczna bazuje na intensywnych pracach nad rozwojem produktów oraz na wieloletnim praktycznym doświadczeniu. Tłumaczenie odpowiada aktualnej wersji niemieckiej opracowanej z uwzględnieniem niemieckich ustaw, norm, przepisów i wytycznych. Jej treść nie świadczy o żadnym stosunku prawnym. Użytkownik/nabywca nie jest zwolniony z obowiązku kontrolowania produktów we własnym zakresie pod kątem ich przydatności do planowanego zastosowania. Poza tym obowiązują nasze ogólne warunki handlowe.

Z chwilą ukazania się nowego wydania niniejszej instrukcji technicznej dotychczasowe dane tracą ważność. Aktualna wersja jest dostępna w internecie.

Brillux Polska Sp. z o.o.
ul. Bronowicka 20
71-012 Szczecin
POLSKA
tel. +48 91 88157-00
faks +48 91 88157-15
info@brillux.pl
www.brillux.pl