

Aluminiumbronze 283

z metalicznym połyskiem, bardzo odporny na wysoką temperaturę, z wyjątkowym jasnym efektem metalicznym, do stosowania wewnątrz



Zakres zastosowania

Do tworzenia powłok ze srebrnym połyskiem na powierzchniach z metalu, zagruntowanych powierzchniach drewnianych lub metalowych, przeznaczonych do malowania tworzyw sztucznych (np. twarde PVC), nieuszkodzonych starych powłokach lakierniczych itp. Wewnątrz do stosowania np. na rurach piecowych, instalacjach grzewczych, elementach silnikowych, kratkach ozdobnych itp. Idealny do dekoracji ram do obrazów i ozdób pokojowych.

Właściwości

- lakier ochronny do aluminium z metalicznym połyskiem
- na bazie żywicy naturalnej
- wysoce kryjący
- do stosowania wewnątrz
- odporny na temperaturę do ok. +400 °C (w suchych warunkach)
- staje się odporny na dotyk i szorowanie po wypaleniu (ok. 240 °C przez 30 minut) na nieprzygotowanych powierzchniach żelaznych/stalowych
- wyróżnia się wyjątkowo jasnym efektem metalicznym

Opis produktu

Kolor	kolor: srebrny
Stopień połysku	metaliczny połysk
Produkt bazowy	żywica naturalna, z pigmentami aluminium
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	+27°C
Gęstość	ok. 0,95–1,05 g/cm ³
Opakowania	2,5 l

Stosowanie

Rozcieńczanie	Nie rozcieńczać
Barwienie	Nie barwić.
Kompatybilność	Do mieszania wyłącznie z materiałami tego samego rodzaju wyszczególnionymi w niniejszej karcie praktycznego stosowania.
Aplikacja	Zaleca się aplikację Aluminiumbronze 283 za pomocą pędzla. Przed i w trakcie aplikacji dokładnie wymieszać materiał. W przypadku aplikacji wałkiem nakładać materiał w jednym kierunku. Jeśli Aluminiumbronze 283 ma zostać wypalony, należy bezwzględnie przestrzegać wskazówek zawartych w punkcie „Uwagi”.
Wydajność	Ok. 50-60 ml/m ² na jedną powłokę. Dokładne wartości zużycia można ustalić, wykonując aplikację próbną na danym obiekcie.
Temperatura aplikacji	Nie stosować w temperaturach otoczenia i obiektu poniżej +5°C. Optymalna temperatura to +18 °C do +25 °C.
Czyszczenie narzędzi	Po użyciu natychmiast wyczyścić rozpuszczalnikiem Spezial-Kunsthartz-Verdünnung 915 lub preparatem Pinselschnellreiniger 111.

Dane dotyczące natrysku

System natrysku	Dysza	Ciśnienie materiału	Rozcieńczanie	Malowanie krzyżowe
niskie ciśnienie	1–1,5 mm	–	nie rozcieńczać	1½
wysokie ciśnienie	1,4–1,6 mm	3,5–4,0 bar	nie rozcieńczać	1½

Dane w oparciu o temperaturę podłoża i otoczenia +20 °C.

Schnięcie (+20°C, wilg. wzgl. 65%)

Pyłosuchość po upływie ok. 3 godzin. Powłoka utwardzona po wypalaniu.
Po wypaleniu w temperaturze około +240 °C powłoka staje się odporna na szorowanie i dotyk.
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. Istniejące powłoki należy zbadać pod względem zdatności, nośności i przyczepności. Uszkodzone i nieodpowiednie powłoki należy usunąć i poddać odpowiedniej utylizacji. Nieuszkodzone powłoki lakierów 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). W razie potrzeby poddać powierzchnię obróbce wstępnej, nałożyć na nią podkład gruntujący i/lub warstwę pośrednią. Patrz także przepisy VOB część C, DIN 18363, ustęp 3.

Powłoki na stali/żelazie

Podłoża	Warstwa gruntująca ¹⁾	Warstwa pośrednia	Warstwa nawierzchniowa
żelazo/stal, niepowlekane, do ok. +400 °C	Aluminiumbronze 283	w zależności od wymagań Aluminiumbronze 283	2x Aluminiumbronze 283
żelazo/stal, niepowlekane, do maks. +60 °C	Haftgrund 850 ¹⁾	w zależności od wymagań i potrzeby Haftgrund 850 Impredur Grund 835 lub Impredur Vorlack Tix 120	
zagruntowane fabrycznie żelazo/stal, do maks. +60 °C	ubytki za pomocą Haftgrund 850 ^{1) 2)}		
nieuszkodzone, nośne powłoki	uszkodzone miejsca gruntuwać odpowiednio do podłoża, jak opisano wcześniej ^{1) 2)}	odpowiednio do podłoża, jak opisano wcześniej	

¹⁾ W zależności od wymagań w pomieszczeniach można po nałożeniu środka gruntującego do zaszpachlowania powierzchni użyć np. szpachli Lackspachtel 518.

²⁾ W przypadku powłok Coil-Coating, z lakieru proszkowego i powłok dwukomponentowych zalecamy wykonanie gruntowania za pomocą 2K-Epoxi Varioprimer 865 lub 2K-Epoxi Varioprimer S 864.

Powłoki na drewnie, aluminium, cynku i tworzywach sztucznych

Podłoża	Warstwa gruntująca ^{1) 2)}	Warstwa pośrednia	Warstwa nawierzchniowa
elementy drewniane, materiały drewnopochodne, niepowlekane, wewnątrz	Impredur Grund 835	w zależności od wymogów i wyboru Impredur Vorlack Tix 120 lub Impredur Grund 835	2x Aluminiumbronze 283
aluminium, cynk, surowe elementy ocynkowane	2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer 865 lub 2K-Epoxi Varioprimer S 864		
tworzywa sztuczne (odpowiednie duroplasty i termoplasty), niepowlekane	2K-Epoxi Varioprimer 865 lub 2K-Epoxi Varioprimer S 864		
nieuszkodzone, nośne powłoki	uszkodzone miejsca gruntować odpowiednio do podłoża, jak opisano wcześniej	odpowiednio do podłoża, jak opisano wcześniej	

¹⁾ W zależności od wymogów w pomieszczeniach można po nałożeniu środka gruntującego do zaszpachlowania powierzchni użyć np. szpachli Lackspachtel 518.

²⁾ W przypadku powłok Coil-Coating, z lakieru proszkowego i powłok dwukomponentowych zalecamy wykonanie gruntowania za pomocą 2K-Epoxi Varioprimer 865 lub 2K-Epoxi Varioprimer S 864.

Wskazówki

Aplikacja cienkiej warstwy Aluminiumbronze 283 nakładać cienką warstwę.

Wypalanie Wypalanie jest możliwe tylko na podłożach z żelaza i stali oraz przy zastosowaniu powłoki wyłącznie z Aluminiumbronze 283. Zapewnić dobrą wentylację podczas wypalania, ponieważ powstają niewielkie ilości dymu i zapachów. W razie potrzeby, wyłączyć systemy czujników dymu.

Obciążenia mechaniczne Jeśli powłoki z brązu poddawane są obciążeniom mechanicznym, nie można wykluczyć lekkiego ścierania pigmentów, ale nie wpływa to negatywnie na funkcjonalność powłoki.

Dalsze dane 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. Jego treść nie świadczy o istnieniu jakiegokolwiek stosunku prawnego. Użytkownik/nabywca nie jest zwolniony z obowiązku kontrolowania naszych produktów we własnym zakresie pod kątem ich przydatności do planowanego zastosowania. W pozostałym zakresie odsyłamy do naszych Ogólnych warunków handlowych.

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