

## Hydro-PU-XSpray Filler 2220



wasserbasiert, geruchsarm, XVLP-Spritzqualität, für innen



Farbsystem  
Basecode

### Anwendungsbereich

Für rationelle, haftvermittelnde Grund- bzw. Zwischenbeschichtungen im Spritzverfahren auf Holz bzw. Holzwerkstoffen, Metallen – auch NE-Metallen – und überstreichbaren Kunststoffen (gemäß BFS-Merkblatt Nr. 22) usw. Auch als Zwischenbeschichtung auf Heizkörpern (wärmebeständig bis +80 °C). Speziell für die rationelle Spritzverarbeitung im Systemaufbau mit Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288.

### Eigenschaften

- wasserbasiert
- geruchsarm
- Premium-Filler
- für innen
- auf Basis modernster PU-Bindemittel-Technologie
- ideal auf XVLP-Spritzgeräte abgestimmt
- im praktischen, leicht zu öffnenden Schraubbecher
- gutes Füll- und Standvermögen
- ausgezeichnete Verlauf
- schnell trocknend
- entspricht den Anforderungen des Ausschusses zur gesundheitlichen Bewertung von Bauprodukten (AgBB)

### Werkstoffbeschreibung

<b>Farbtöne</b>	0095 weiß Basecode-Farbtöne sowie eine Vielzahl heller bis mittlerer Farbtöne sind über das Brillux Farbsystem mischbar.
<b>Glanzgrad</b>	matt
<b>Werkstoffbasis</b>	urethanierte Polyacrylat-Dispersion
<b>VOC</b>	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/d): 130 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 100 g/l VOC.
<b>Dichte</b>	ca. 1,25–1,30 g/cm <sup>3</sup>
<b>Verpackung</b>	0095 weiß und Farbsystem: 1-l-Spezialgebinde nur für XVLP-Spritzgerät

## Verarbeitung

<b>Verdünnung</b>	Spritzfertig eingestellt. Nur unverdünnt verarbeiten.
<b>Abtönen</b>	Nicht abtönen.
<b>Verträglichkeit</b>	Nicht mit andersartigen Materialien mischen.
<b>Auftrag</b>	Hydro-PU-XSpray Filler 2220 im XVLP-Spritzverfahren unverdünnt verarbeiten. Alle Angaben zur Spritzverarbeitung sind in der nachfolgenden Tabelle "Spritzdaten" zusammengefasst.
<b>Verbrauch</b>	Ca. 140–170 ml/m <sup>2</sup> je Schicht. Genauere Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.
<b>Werkzeugreinigung</b>	Nach Gebrauch sofort mit Wasser. Angetrocknete Farbreste, z. B. an der Spritzdüse, mit Uni-Reiniger 1032 oder hartnäckige Verschmutzungen auch mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 entfernen.

## Spritzdaten

Spritzsystem	Düse	Spritzwinkel	Zuluft/ Luftmenge	Materialdruck/ Materialmenge	Verdünnung	Kreuzgang
Niederdruck <sup>1)</sup>	Gelbes Frontend <sup>2)</sup>	–	50–100 %	RingEinstellung 6–8	unverdünnt	1–1½

Die Daten basieren auf einer Untergrund- und Umgebungstemperatur von +20 °C.

<sup>1)</sup> Angaben bezogen auf XVLP-Technologie mit Wagner FinishControl FC 3500 oder FC 5000.

<sup>2)</sup> StandardSpray Sprühaufsatz (gelb) für alle gängigen Lackfarben und Lasuren. Die Düse auch während der Verarbeitung sauber halten. Angetrocknetes Farbmaterial mit einer weichen Bürste entfernen. Die Angaben des Geräteherstellers beachten.

## Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. 1 Stunde, überarbeitbar nach ca. 5 Stunden. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

## Lagerung

Kühl, trocken und frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschließen.

## Deklaration

<b>Hinweis</b>	Enthält Konservierungsmittel
<b>Produkt-Code</b>	BSW20 Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

## Beschichtungsaufbau

<b>Untergrundvorbehandlung</b>	Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Zink, verzinkte Flächen durch ammoniakalische Netzmittelwäsche gemäß BFS-Merkblatt Nr. 5 reinigen. Aluminium, metallblank mit z. B. Uni-Reiniger 1032 und Schleifvlies reinigen und anschließend mit warmem Wasser gründlich nachwaschen. Zur Behandlung von Aluminium BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. 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. Intakte Anstriche gründlich schleifen. 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. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Abschnitt 3.
<b>Grundanstrich</b>	Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl mit Grundierungen auf Acryl-, Alkyd- oder Epoxidharzbasis, z. B. Lacryl Allgrund 246, Isoprimer 243, Haftgrund 850, 2K-Aqua Epoxi-Sprayprimer 2375, 2K-Aqua Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864.
<b>Spachtelung</b>	Bei Bedarf 1–2x mit Lackspachtel 518.
<b>Zwischenbeschichtung</b>	Grund- bzw. Zwischenbeschichtung unverdünnt mit Hydro-PU-XSpray Filler 2220. Vor der Schlusslackierung zur Beseitigung von Staubeinschlüssen sehr feines Schleifvlies, z. B. Schleifvlies-Pad 3244 oder Schleifpapier mit Körnung > 360, einsetzen.
<b>Schlussbeschichtung</b>	Schlussbeschichtung im System mit Hydro-PU-XSpray Seidenmattlack 2288.

## Hinweise

<b>Kontakt mit Weichmachern vermeiden</b>	Lackierung nicht in Kontakt mit weichmacherhaltigen Kunststoffen, z. B. Dichtprofilen/Dichtstoffen usw. bringen. Weichmacherfreie Profile verwenden.
<b>Beanspruchte Flächen</b>	Für stärker beanspruchte Flächen empfehlen wir den Einsatz zweikomponentiger Lacksysteme.
<b>Bei Coil-Coating und Pulverlack</b>	Bei Coil-Coating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi Vario-primer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren.
<b>Lack-auf-Lack-Kontakte vermeiden</b>	Wasserbasierte Lacke verhalten sich thermoplastisch, deshalb sind Lack-auf-Lack-Kontakte, z. B. durch Stapeln usw., zu vermeiden.
<b>Ausführung in brillanten bzw. intensiven Farbtönen</b>	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.
<b>Weitere Angaben</b>	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