

Ausführung von Reparaturbeschichtungen

Hinweise zur Überarbeitung von Beschichtungen mit ein- und zweikomponentigen Nasslacken

Vorbehandlung des Untergrundes

Der Untergrund muss generell trocken und frei von Fetten, Ölen, Trenn- und Ziehmitteln sowie von Schmutz, Korrosionsprodukten und anderen Verunreinigungen sein.

Stahl Zur Schaffung eines tragfähigen Untergrundes vor der Beschichtung sind sämtliche korrodierten (verrosteten) Flächen metallisch blank zu schleifen und nicht tragfähige Altbeschichtungen abzuschleifen. Intakte Altbeschichtungen müssen durch Anschleifen aufgeraut werden. Schleifrückstände und Verunreinigungen sind mit sanften Reinigungsmitteln (Testbenzin oder Isopropanol) restlos zu entfernen. Hierfür sollte ein flusenfreier und weicher Lappen verwendet werden.

Verzinkter Stahl Freiliegende korrodierte Metallflächen werden durch ammoniakalische Netzmittelwäsche gemäß BFS-Merkblatt 5 (Bundesausschuss für Farbe und Sachwertschutz) unter Verwendung eines Korundkunststoffvlieses von Korrosionsprodukten und Salzen entfernt. Bei intakten Altbeschichtungen ist die Vorbehandlung wie bei Stahluntergründen beschrieben vorzunehmen.

Aluminium Freiliegende korrodierte Metallflächen werden unter Verwendung eines Korundkunststoffvlieses durch Abschleifen von Korrosionsprodukten befreit. Bei intakten Altbeschichtungen ist die Vorbehandlung wie bei Stahluntergründen beschrieben vorzunehmen.

Grundbeschichtung

Die Grundbeschichtung erfolgt mit Brillux 2K-EP-Haftgrund 5706 oder 2K-Epoxi-Haftgrund 855.

Der Beschichtungsauftrag erfolgt im Rollverfahren mit einer kurzflorigen Walze oder im Spritzverfahren (bei großflächigen Ausbesserungsarbeiten) bzw. im Streichverfahren (für punktuelle oder schwer zugängliche Bereiche wie Fugen, Hinterschneidungen etc.)

Deckbeschichtung

Die Grundierung kann nach einer Trockenzeit von mindestens 6 Stunden (bei 20 °C/ 65 % r. F.) überbeschichtet werden. Bei mehr als 48 Stunden Wartezeit zwischen dem Grundieren und Decklackieren ist ein Anschleifen mit anschließender Reinigung der Grundierung erforderlich. Dies erfolgt analog zur Vorbehandlung.

Als Endbeschichtung eignen sich Kunstharzlacke (z. B. Brillux 5460/5461/5462, 880, 840 oder 291) oder 2K-PUR-AC-Lacke (z. B. Brillux 5740/5741/5742/5743).

Diese Technische Info 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 dieser Technischen Info mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Bei Bedarf erhalten Sie die aktuelle Version bei Ihrem Brillux Ansprechpartner oder unter www.brillux-industrielack.de, Version 2.

Brillux GmbH & Co. KG Industrielack
Otto-Hahn-Straße 14
59423 Unna
Tel. +49 2303 8805-0
Fax +49 2303 8805-119
info@brillux-industrielack.de
www.brillux-industrielack.de