

## Goldbronze 295



metallisch glänzend, leicht verarbeitbar, für innen

### Anwendungsbereich

Für dekorative, mechanisch nicht belastete Anstriche ausschließlich im Innenbereich. Einsetzbar auf grundierten Holz- oder Metallflächen, Kunststoff (Hart-PVC), intakten Altlackierungen usw., z. B. Zierleisten, Bilderrahmen, Tischschmuck.

### Eigenschaften

- spezielle, dekorative Goldbronze
- metallisch glänzend
- gut deckend
- für innen
- leicht verarbeitbar
- temperaturbeständig bis ca. +80 °C (trockene Hitze)
- mit besonders hoher Farbbrillanz

### Werkstoffbeschreibung

<b>Farbton</b>	goldgelb
<b>Glanzgrad</b>	metallisch glänzend
<b>Werkstoffbasis</b>	Kunstharz, mit Kupfer/Zink-Pigmentlegierung
<b>VOC</b>	EU-Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 500 g/l VOC.
<b>Flammpunkt</b>	+27 °C
<b>Dichte</b>	ca. 1,11–1,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Verpackung</b>	125 ml

## Verarbeitung

<b>Verdünnung</b>	Nicht verdünnen.
<b>Abtönen</b>	Nicht abtönen.
<b>Verträglichkeit</b>	Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.
<b>Auftrag</b>	Goldbronze 295 im Streichverfahren gleichmäßig mit dem Pinsel auftragen. Vor und während der Verarbeitung sehr gut aufrühren.
<b>Verbrauch</b>	Ca. 60 ml/m <sup>2</sup> je Anstrich. Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten. Günstig bei +18 °C bis +25 °C.
<b>Werkzeugreinigung</b>	Nach Gebrauch sofort mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 oder Pinselschnellreiniger 111.

## Trocknung (+20 °C, 65 % r. F.)

Staubtrocken nach ca. ½ Stunde. Durchgehärtet nach Trocknung über Nacht. Bei niedrigerer Temperatur und/ oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

## Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.

## Deklaration

<b>Produkt-Code</b>	BSL50 Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.
---------------------	--

## Beschichtungsaufbau

<b>Untergrundvorbehandlung</b>	Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Vorhandene Beschichtungen auf Eignung, Trag- und Haftfähigkeit prüfen. Nicht intakte und ungeeignete Beschichtungen gründlich entfernen und nach Vorschrift entsorgen. Intakte Lackierungen gründlich anschleifen. 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. Den Untergrund je nach Erfordernis grundieren und/oder zwischenbeschichten. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18363, Abschnitt 3.
--------------------------------	--

## Beschichtungsaufbau

### Innenanstriche auf Holz, Metall, Kunststoff (Hart-PVC), intakten Altlackierungen usw.

Untergründe	Grundanstrich <sup>1)</sup>	Zwischenanstrich	Schlussanstrich
Holzbauteile, Holzwerkstoffe, unbehandelt, z. B. Holzrahmen u. Ä.	Impredur Grund 835	je nach Anforderung und Auswahl Impredur Vorlack Tix 120 oder Impredur Grund 835	2x Goldbronze 295
Eisen/Stahl, unbehandelt, bis ca. +80 °C	Haftgrund 850 <sup>1)</sup>	je nach Anforderung und Auswahl Haftgrund 850, Impredur Grund 835 oder Impredur Vorlack Tix 120	
Eisen/Stahl, mit werkseitiger Grundierung, bis ca. +80 °C	Schadstellen mit Haftgrund 850 <sup>1) 2)</sup>		
Aluminium, Zink und verzinkte Bauteile, unbehandelt	2K-Aqua-Epoxi-Primer 2373, 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864		
Kunststoffe (geeignete Duromere und Plastomere), unbehandelt	2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864		
intakte, tragfähige Anstriche	Schadstellen entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben grundieren <sup>1) 2)</sup>	entsprechend dem Untergrund wie zuvor beschrieben	

<sup>1)</sup> Je nach Erfordernis kann im Innenbereich nach dem Grundanstrich z. B. Lackspachtel 518 zur Spachtelung der Flächen eingesetzt werden.

<sup>2)</sup> Bei Coil-Coating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi Varioprimer 865 oder 2K-Epoxi Varioprimer S 864 zu grundieren.

## Hinweise

### Bei mechanischer Belastung

Bei mechanischer Beanspruchung von Bronzeanstrichen ist ein Pigmentabrieb nicht auszuschließen, die Funktionsfähigkeit wird dadurch nicht beeinträchtigt.

### Weitere Angaben

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.

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 Praxismerkblattes 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