Sicheres Spritzlackieren leicht gemacht: Brillux Hydro-PU-Spray



Hydro-PU-Spray











Brillux
..mehr als Farbe

Eine neue Dimension der Wirtschaftlichkeit





Qualität ist eine Frage der Qualitäten. Will sagen: Wann immer Premium-Ergebnisse gefordert sind, müssen Beschichtungsmaterial und Verarbeitungstechnik aufeinander abgestimmt sein. Denn die Spritzapplikation verlangt andere Produkteigenschaften als die Verarbeitung mit Rolle und Pinsel. Das gilt insbesondere für die Viskosität und das Standvermögen. Deshalb hat Brillux bei der Entwicklung der wasserbasierten Premium-Lacke konsequent die jeweiligen Verarbeitungsparameter berücksichtigt. Das Ergebnis:

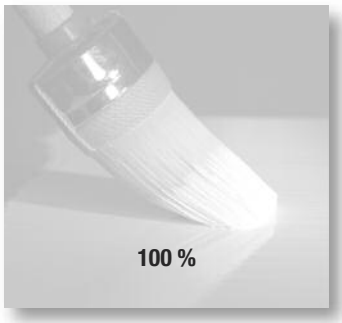


Hightech-Beschichtungen, die hinsichtlich Verarbeitungskomfort und Oberflächengüte ihresgleichen suchen.

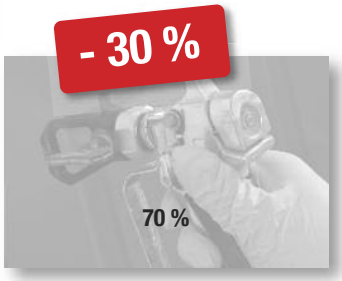
Die Hydro-PU-Spray-Produkte von Brillux setzen neue Maßstäbe unter den wasserbasierten Spritztypen. Denn unsere Qualitäten zeichnen sich aus durch:

- perfekten Verlauf – für makellose Oberflächen
- ausgezeichnetes Standvermögen bis zu 250 µm Nasschichtdicke
- sehr gutes Deckvermögen
- reduzierte Spritznebelbildung
- extrem geringe Vergilbungsneigung
- maximaler Verarbeitungskomfort und höchste Verarbeitungssicherheit

Geldwerter Aufwand



Verarbeitung mit Pinsel und Rolle



Spritzapplikation

Wirtschaftlichkeit mit System

Entscheiden Sie sich für ein Sortiment mit System! Die Hydro-PU-Spray-Serie von Brillux bietet Ihnen perfekt aufeinander abgestimmte Produkte für den perfekten Beschichtungsaufbau. Gegenüber der Verarbeitung mit Rolle oder Pinsel lassen sich mit den modernen Hydro-PU-Spray Spritzqualitäten Beschichtungen deutlich rationeller ausführen. Der geldwerte Aufwand ist bei der Spritzapplikation um bis zu 30 Prozent geringer. Ein starkes Argument für Hydro-PU-Spray.

Hydro-PU-Spray

Das richtige Know-How für ihren Erfolg

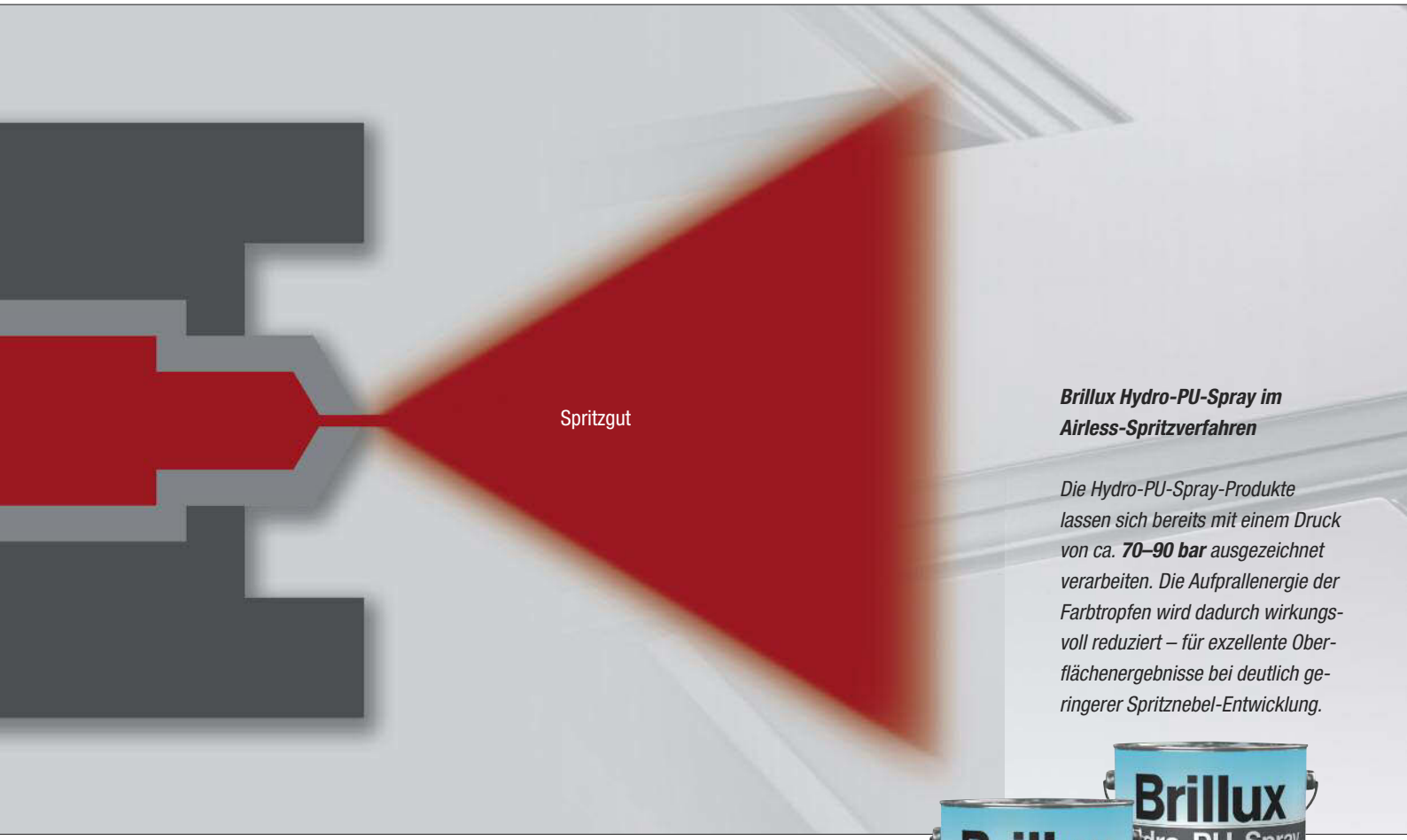
Mit der vorliegenden Broschüre möchten wir Ihnen das gesamte Potenzial unserer wasserbasierten Spritzqualitäten erschließen. Erfahren Sie, wie Sie mit Hydro-PU-Spray und modernster Maschinentechnik Premium-Ergebnisse erzielen, die nicht nur in wirtschaftlicher Hinsicht überzeugen.

Machen Sie sich vertraut mit dem umfangreichen Geräte- und Materialangebot, und lesen Sie, was Sie bei der Verarbeitung unserer neuen wasserbasierten Spritzqualitäten beachten sollten.

Kurz: Sichern Sie sich das Know-how, mit dem Sie aus Chancen Erfolge machen.



Das Airless-Spritzverfahren



Brillux Hydro-PU-Spray im Airless-Spritzverfahren

Die Hydro-PU-Spray-Produkte lassen sich bereits mit einem Druck von ca. ***70–90 bar*** *ausgezeichnet verarbeiten. Die Aufprallenergie der Farbtropfen wird dadurch wirkungsvoll reduziert – für exzellente Oberflächenergebnisse bei deutlich geringerer Spritznebel-Entwicklung.*



Die Airless-Technik:

Beim Airless-Verfahren werden die Beschichtungsstoffe ohne Zufuhr von Luft zerstäubt. Das Spritzgut wird unter hohem Druck (50 bis 200 bar) durch die Düse gepresst. Die hohe Aufprallenergie der Farbtropfen lässt eine leichte Oberflächenstruktur entstehen.
Im Vergleich zu Hochdruck-Spritzverfahren entwickelt sich beim Airless-Spritzen relativ wenig Overspray (Spritznebel).

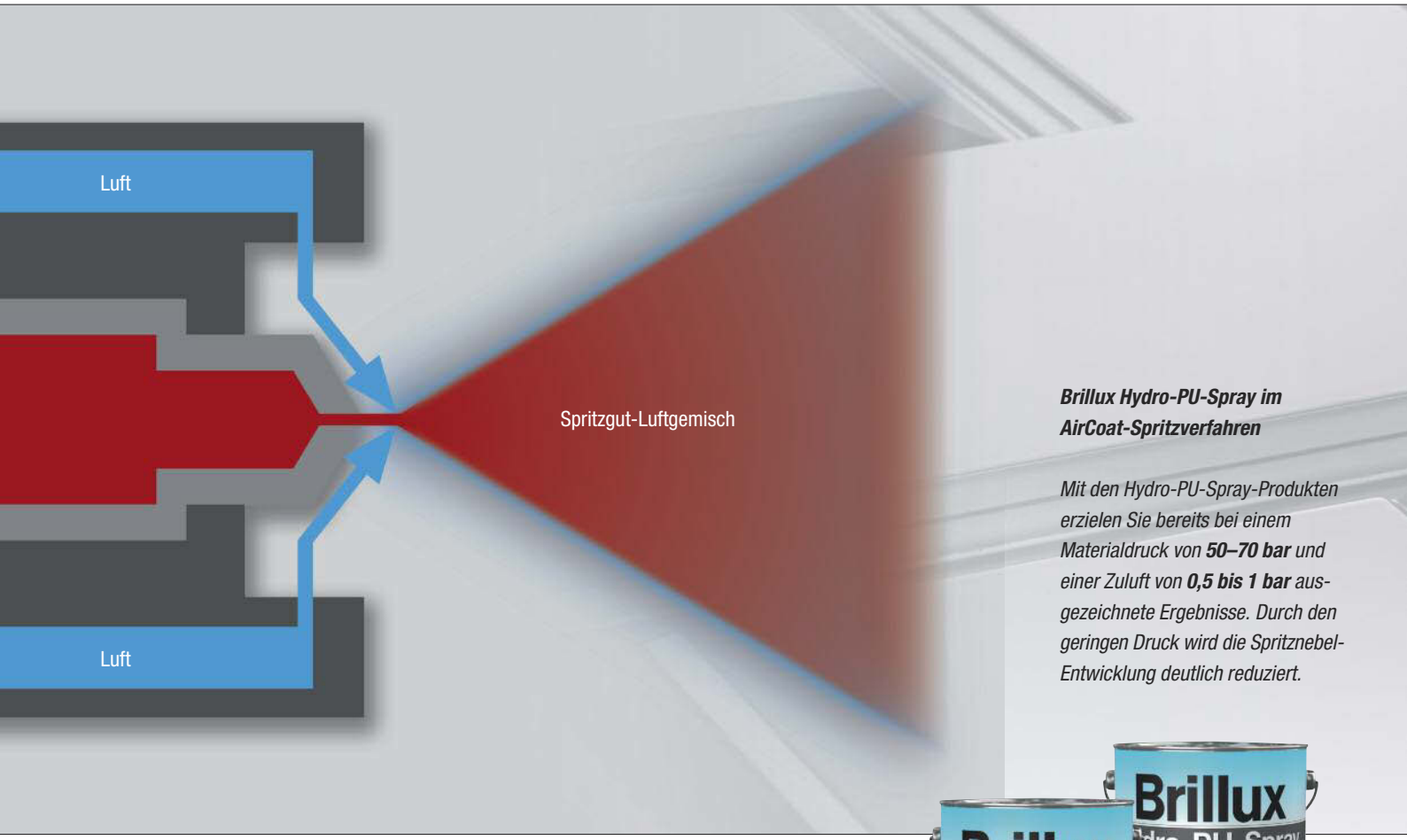
Die Vorteile:

- ansatzfreies Spritzen und Bearbeitung großer Flächen möglich
- großer Materialvorrat, hohe Flächenleistung
- einfaches Handling
- höhere Schichtstärken mit fest eingestellter Viskosität (ohne Verdünnung) möglich
- höhere Viskosität erlaubt höhere Schichtstärken – insbesondere bei wasserbasierten Lacken

Werkzeuge für Premium-Ergebnisse		Artikel-Nr.
	**Airless-Spraypack Finish 270 Lack** Optimales Allroundgerät für Lackierarbeiten und Dispersionsarbeiten im Renovierungsbereich sowie an kleineren Objekten.	3287.0101.0000
	**Oberbehältergarnitur 5 l** Komplett mit Deckel und Rücklaufschlauch. Anschluss M36x2, passend für Gerätereihen Finish und SuperFinish. Zur Verarbeitung von kleineren Lackmengen.	3288.0005.0000
	**HD-Schlauch NW3, 270 bar, 7,5 m** Anschlussgewinde M 16 x 1,5 für SuperFinish Anschlussgewinde 1/4" für F 230 / F 270 + ProSpray	 3337.07,5.0270 3337.07,5.0271
	**Airless-Pistole AG 08** Universell einsetzbare Airless-Pistole für Lacke und Dispersionen, druckfest bis 250 bar. Leichte Abzugs- und Haltekraft, mit Aufnahme für Einsteckfilter im Pistolengriff. Komplett mit Düsenhalter TradeTip 2, TradeTip 2 Düse 419.	3335.0008.0000
	**Düsenhalter TradeTip 2** Kompakter Düsenhalter für TradeTip 2 Wendedüsen. Strahlebene horizontal und vertikal einstellbar.	3336.0100.0000
	**TradeTip 2 FineFinish Düse** Wendedüse zum Lackieren. Für feine Zerstäubung auch in niedrigen Druckbereichen. Zum Einsatz in Düsenhalter TradeTip 2.	3336.0200.0410*
	**TipClean-Reinigungsset** Aufbewahrungs- und Reinigungsset mit 200 ml Spezialreinigungsflüssigkeit für Airless-Düsen.	3336.0020.0000

*Je nach Objektsituation sind weitere Düsen mit unterschiedlichen Düsenbohrungen und Spritzwinkeln lieferbar.

Das AirCoat-Spritzverfahren



Brillux Hydro-PU-Spray im AirCoat-Spritzverfahren

*Mit den Hydro-PU-Spray-Produkten erzielen Sie bereits bei einem Materialdruck von **50–70 bar** und einer Zuluft von **0,5 bis 1 bar** ausgezeichnete Ergebnisse. Durch den geringen Druck wird die Spritznebel-Entwicklung deutlich reduziert.*



Die AirCoat-Technik:

Das AirCoat-Spritzverfahren – auch bekannt als Airmix-Verfahren – ist ein luftunterstütztes Airless Verfahren, bei dem der Beschichtungsstoff mit Druck durch die Düse gepresst wird. Bei einem Materialdruck von 50 bis 150 bar wird zusätzlich Luft mit 0,5 bis 2,5 bar in das an der Pistole austretende Material eingeblasen – und zwar zwischen 100 und 150 Liter pro Minute. Ein Teil der Druckluft bildet dabei eine Luftglocke um den Materialstrahl, die den Spritznebel reduziert.

Die Vorteile:

- Durch die Abstimmung von Materialdruck, Luftdruck, Luftmenge und Düsentechnik lässt sich eine sehr feine Materialzerstäubung erzielen.
- geringerer Druck im Vergleich zum Airless-Verfahren erforderlich
- Die eingeblasene Luft reduziert die Tröpfchengröße, sodass eine homogenere Oberfläche entsteht.
- im Vergleich zur Airless-Technik niedrigere Austrittsgeschwindigkeit = geringere Strukturbildung auf der Oberfläche
- Die Luftglocke erzeugt eine Spritzstrahlbegrenzung. Der zielgerichtete Spritzstrahl ermöglicht eine hohe Übertragungsrate und damit einen besonders sparsamen Materialeinsatz.

		Artikel-Nr.
	**AirCoat Finish 230 AC compact Spraypack** Mobile Airlessanlage mit integriertem Kompressor für hochwertige AirCoat-Lackierungen. · Wenig Overspray (Farbrückprallnebel) durch druckluftunterstützten Zerstäubungsprozess · Für wasser- und lösemittelbasierte Lacke, Lasuren, Grundierungen, Füller, Primer und Reaktionslacke · Verschleißarme Membranpumpe: 230 V/0,56/1,0 kW · Stufenlos einstellbarer Spritzdruck · Betriebsdruck: max. 200 bar · Fördermenge: max. 1,25 l/min · Maximale Düsengröße: 0,019" (0,48 mm) Grundgerät auf Wagen mit Luft- und Materialdruckmanometer, Druckregulierventil, Entlastungsventil, ca. 3 m Anschlusskabel, Gewicht: ca. 40,6 kg. Maße: ca. 840 x 500 x 650 mm. Spritzfertig ausgestattet mit Oberbehältergarnitur 5 l; HD-Doppelschlauch 270 bar, 7,5 m; AirCoat Pistole AC 4600 Professional mit blauer Luftkappe, AirCoat Düse 11/40 und Kompressor (Luftdruck max.: 2,1 bar).	3452.0101.0000
	**AirCoat-Pistole AC 4600 Professional** Anwenderfreundliche AirCoat-Pistole mit weichem Spritzstrahl für anspruchsvolle Lackierarbeiten mit perfektem Oberflächenfinish. · Druckfest bis 250 bar, · maximaler Lufteingangsdruck: 8 bar. · Stufenlose Luft- und Strahlbreiteneinstellung · werkzeuglos wechselbarer Pistolenfilter. Komplett mit Düsenhalter und blauer Luftkappe zur Verarbeitung wasserbasierter Lacke, ohne Düse. Für optimale Ergebnisse wird beim Einsatz von lösemittelbasierten Lacken die rote Luftkappe 3336.0300 (Zubehör) benötigt.	3335.0030.0000
	**HD-Doppelschlauch** HD-Doppelschlauch, Material NW 3 / Luft NW 6, 7,5 m für Lack im AirCoat-Verfahren.	3337.07,5.0275
	**AirCoat-Düse** Flachstrahldüse zum Einsatz in AirCoat-Pistole AC 4600 Professional, zur Verarbeitung wasser- und lösemittelbasierter Lacke.	3336.0300.1120*
	**TipClean-Reinigungsset** Aufbewahrungs- und Reinigungsset mit 200 ml Spezialreinigungsflüssigkeit für Airless-Düsen.	3336.0020.0000

*Je nach Objektsituation sind weitere Düsen mit unterschiedlichen Düsenbohrungen und Spritzwinkeln lieferbar.

Viskosität lösemittelbasierter Lacke im Griff – mit TempSpray von Wagner

Viele lösemittelbasierte Beschichtungsmaterialien sind für die Verarbeitung im Streich- und Rollverfahren konzipiert. Einige dieser Produkte können auch in den beschriebenen Spritzverfahren – Airless oder Aircoat – verarbeitet werden. Ein wichtiger Parameter hierbei ist die Viskosität des Beschichtungsmaterials. Ist das Material zu dickflüssig, ergeben sich ein unregelmäßiges Spritzbild und ein schlechter Verlauf. Zu dünn eingestelltes Spritzgut führt zu einem schlechten Deckvermögen sowie zu Absackern und Tränen in der Fläche.

Die Viskosität des Beschichtungsmaterials ist im Wesentlichen abhängig von der Verarbeitungstemperatur. Mit Heizschlauchsystemen wie dem TempSpray von Wagner lässt sich die Materialtemperatur so steuern, dass unter fast allen Bedingungen ein optimales Ergebnis erzielt werden kann. TempSpray eignet sich sowohl für den Einsatz mit AirCoat- als auch Airless-Geräten.

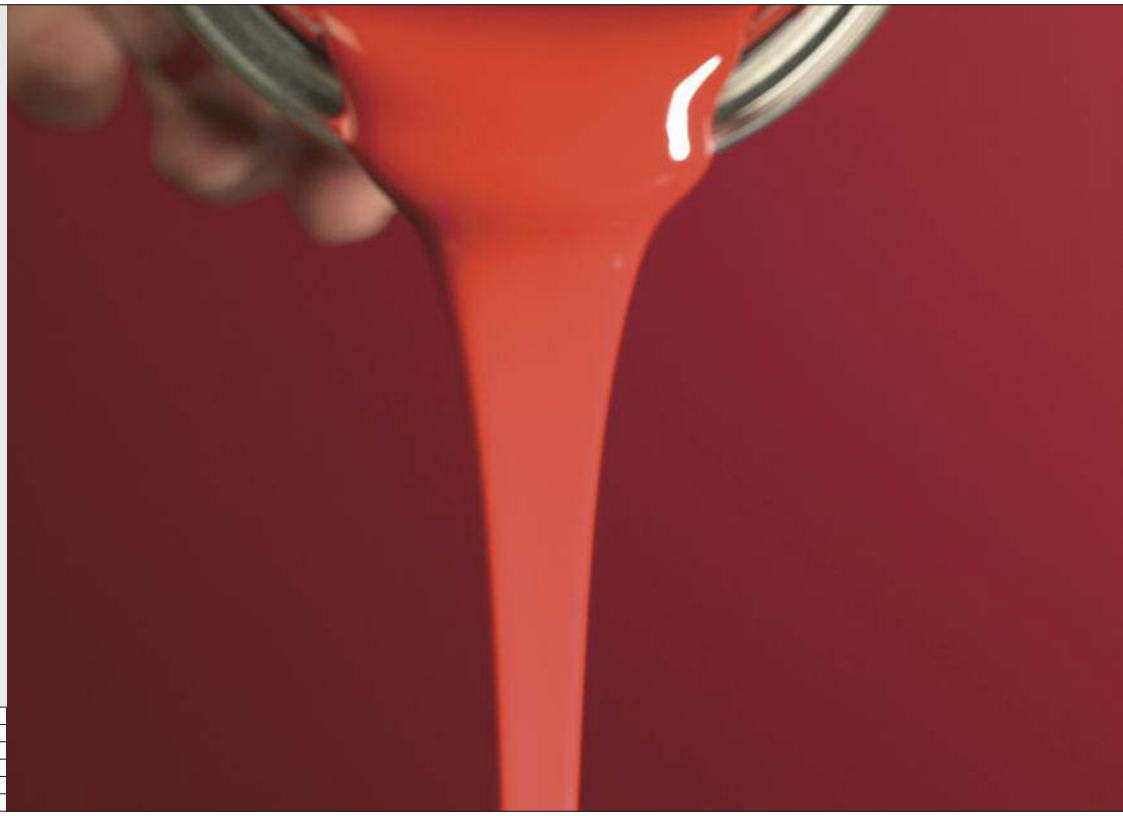
Die variabel einstellbare Wärmezufuhr bewirkt im Materialschlauch die gewünschte Verringerung der Viskosität – und damit eine Verarbeitung mit geringerem Spritzdruck. Bei temperatursensiblen lösemittelbasierten Lacken gewährleistet TempSpray die Einstellung auf die ideale Verarbeitungstemperatur.

Die Temperatureinstellung bedarf insbesondere bei lösemittelbasierten Lacken wegen des Flammpunktes besonderer Aufmerksamkeit. Bei der Temperaturwahl sollten daher die Herstellerangaben im Praxismerkblatt des jeweiligen Produktes beachtet werden.



Hydro-PU-Spray – hervorragende Ergebnisse auch mit kaltem Material

Die Hydro-PU-Spray-Produkte sind auch ohne Temperatureinstellung leicht und mit niedrigem Druck zu verarbeiten. Die Verwendung von TempSpray bewirkt bei diesen wasserbasierten Materialen nur eine relativ geringe Viskositätsveränderung. Hierdurch lässt sich der Spritzdruck um maximal 20 bar senken.



Eine Frage der Technik: perfekte Türzargen mit Hydro-PU-Spray

Eine perfekte Spritzlackierung verlangt erstklassiges Material – und die richtige Technik.
So erzielen Sie mit den verarbeitungsfreundlichen Hydro-PU-Spray-Produkten von Brillux auf Türzargen eine hervorragende Beschichtungsqualität:



1. Zuerst werden die Bauteilkanten abgeklebt, Bodenflächen mit einem Abdeckvlies (Maler-Abdeckvlies 1533) abgedeckt.



2. Tragen Sie Hydro-PU-Spray Filler 2120 zunächst auf die Randbereiche der Türzarge auf.



3. Anschließend erfolgt die Grundierung der Innenseiten.



4. Nach der Trocknung: Für den Zwischenschliff verwenden Sie ein geeignetes Schleifvlies (Schleifvlies-Pad 3244).



5. Die Schlusslackierung mit Hydro-PU-Spray Seidenmattlack 2188 beginnen Sie wieder am Zargenrand. Anschließend bearbeiten Sie die Innenseiten der Zarge.



6. Das Ergebnis: eine Türzarge mit makelloser Oberfläche.

Sicher zum Top-Ergebnis: Hydro-PU-Spray auf Füllungstüren

Wie bei den Türzargen, kommt es auch bei der Beschichtung von Türblättern auf die richtige Spritztechnik an:



1. Nach dem Entstauben der geschliffenen Türfläche mit einem geeigneten Microfasertuch (Microfasertuch 3111)



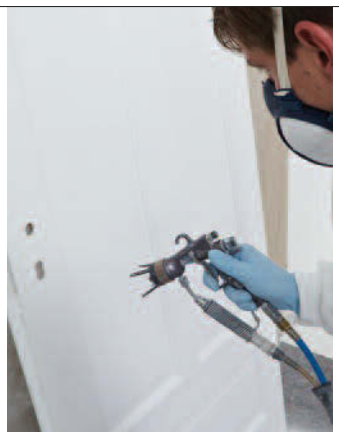
2. ... werden zunächst die Randbereiche des Türblatts grundiert.



3. Anschließend wird Hydro-PU-Spray Filler 2120 in einem Kreuzgang auf das Türblatt aufgebracht.



4. Nachdem die Grundierung getrocknet ist, erfolgt zunächst der Zwischenschliff mit dem Schleifvlies. Bei der Schlusslackierung werden zunächst die Randbereiche ...



5. ... und dann die Fläche des Türblatts in einem Kreuzgang lackiert.





6. Das Ergebnis:
eine perfekt lackierte Tür.

Profi-Tipp:

Nach dem Öffnen der Gebinde ist eine relativ zähe Materialkonsistenz festzustellen. Auf keinen Fall sollte eine Verdünnung durch den Verarbeiter erfolgen, denn eine Wasserzugabe verschlechtert das Standvermögen und beeinträchtigt somit den Verlauf.

Das frisch aufgespritzte Material bleibt einige Minuten relativ narbig stehen. Hiervon sollten Sie sich nicht irritieren lassen, denn im Zuge der Trocknung entspannt das Material vollständig und führt zu dem gewünschten Ergebnis: einer exzellenten Oberfläche.

Sie möchten mehr Infos zu den Produkten? Einfach Code mit Ihrem Smartphone einscannen, oder auf www.brillux.de/lacke klicken.



Brillux
Postfach 16 40
48005 Münster
Tel. +49 (0)251 7188-193
Fax +49 (0)251 7188-439
www.brillux.de
info@brillux.de

Brillux
..mehr als Farbe

4 006559 227840
2264/066/10/0212 8826.9630.0005