



Hliníkový bronz

283

**lesklý, vysoce tepelně odolný nátěr
pro vnitřek, se zvláště světlým kovovým
efektem**

Vlastnosti:

Speciální, vysoce tepelně odolný, dobře kryvý stříbrný bronz. Kovově lesklý, lehce zpracovatelný, teplotně odolný do cca 400°C (suché teplo) a při vypalování téměř bez zápachu a kouře. Vyznačuje se zvláště světlým kovovým efektem a po vypálení 240°C/30minut je vysoce odolný.

Použití:

Pro kovově lesklé nátěry uvnitř, na kovové plochy, na základované dřevěné a kovové plochy, umělou hmotu (tvrdé PVC), intaktní staré nátěry atd. např. na roury u kamen, topná zařízení, výfuky, díly motorů, ozdobné mříže atd. Speciálně vhodné pro dekorativní účely, př.obrazové rámy.

Popis výrobku:

Barevný odstín: stříbrné barvy

Stupeň lesku: kovově lesklý

Pojivo: silikonová pryskyřice s pigmenty hliníku.

Bod vzplanutí: + 27°C

Hustota: cca 0,95-1,05 g/cm³

Balení: 500 ml a 2,5 l

Zpracování:

Nanášení: Přednostně nátěrem. Před a během zpracování důkladně rozmíchat. Při nanášení válečkem natírat vždy stejným směrem.

Ředění:

Neředit.

Tónování:

Netónovat.

Snášlivost:

Nemíchat s jinými druhy materiálů.

Spotřeba:

cca 50 - 60 ml/m² na 1 nátěr. Přesnou spotřebu je možné zjistit zkouškou na daném podkladu.

Teplota zpracování:

Vhodné při + 18°C až 25°C vzduchu a podkladu. Nezpracovávat pod + 5°C vzduchu a podkladu.

VOC: EU limit 500 g/ltr(2010)

Tento výrobek nepřesahuje povolený limit, obsahuje max.500g/ltr VOC.

Čištění náradí:

Okamžitě po upotřebení Speciálním umělopryskyřičným ředidlem 915 nebo Rychločističem štětců 111.

Doba schnutí (při 20°C, 65% rel. vlhkosti):

Suché proti prachu po 3 hodinách. Vytvrzené po vypálení od cca +240°C. Při nízkých teplotách nebo vysoké vlhkosti vzduchu se doba schnutí prodlužuje.

Skladování:

V chladu a suchu. Otevřené balení těsně uzavřít.

Deklarace:

Třída ohrožení vody:

WGK 2, zařídění dle VwVwS

Výrobní kód: BSL50

Dodržujte údaje v aktuálním bezpečnostním listu.

Tabulka pro stříkání:

Stříkací systém	Tryska	Tlak	Ředění	Křížový postup
Nízkotlak	1-1,5 mm	-	neředit	1 ^{1/2}
Vysokotlak	1,4-1, 6 mm	3,5-4 bar	neředit	1 ^{1/2}

Data uvedena při teplotě podkladu a okolí 20°C.

Systém nátěrů:

Předúprava podkladu:

Podklad musí být pevný, suchý, čistý, drsný, nosný a bez dělicích částic.

Odzkoušet zda jsou stávající nátěry nosné a po případě je důkladně přebrousit. Dbát na VOB díl C, DIN 18 363, ods.3.

Na dřevěné a kovové plochy, umělou hmotu (tvrdé PVC), intaktní staré nátěry atd. uvnitř:

Podklady	Základní nátěr 1)2)	Mezinátěry	Konečný nátěr
dřevěné stavební díly, dřevěné prvky uvnitř - neošetřené, např. dřevěné rámy a jiné	1 x Impredur základ 835	dle požadavku a výběru, uvnitř, Předlak Tix 120 nebo Impredur základ 835	dle požadavku a výběru 2x Hliníkový bronz 283
Tvrzené plastové díly neošetřené	2x Epoxidový spojovací základ 855		
železné/ ocelové stavební díly, uvnitř, neošetřené, do cca 400°C	Hliníkový bronz 283	dle požadavku Hliníkový bronz 283	
železné/ ocelové stavební díly, uvnitř, neošetřené, do cca 60°C	1x Spojovací základ 850 ¹⁾	dle požadavku a výběru, 1x Spojovací základ 850, Impredur základ 835	
železné/ ocelové stavební díly, uvnitř, předupravené základováním, do cca 60°C	v případě nutnosti poškozená místa Spojovacím základem 850 ¹⁾²⁾	nebo Předlak Tix 120	
železné/ ocelové stavební díly, uvnitř, s intaktním, nosným starým nátěrem			
zinek a pozinkované stavební díly, uvnitř, neošetřené	2K-Aqua epoxi primer 2373 vodní nebo Epoxidový spojovací základ 855		
intaktní nosné nátěry uvnitř a venku	Pouze poškozené povrchy upravit základem podle výše uvedených podkladů		

1) dle požadavku můžeme použít k tmelení uvnitř po základním nátěru např. Lakový tmel 518

2) při CoilCoating, nátěrech práškovými laky, stejně tak u eloxovaného hliníku doporučujeme základovat zásadně Epoxidovým spojovacím základem 855

Upozornění:

Doporučeno nanášet v tenkých vrstvách.

Při vypalování dbejte na:

Je možné jen na kovových podkladech s nátěrem 283, zajistěte větrání, protože dochází k mírnému zakouření, (vypněte detektor kouře).

Při mechanickém zatížení není vyloučen lehký otěr pigmentů, ale funkčnost tímto není ovlivněna.

Další informace k systému nátěrů v technologických listech příslušných doporučených výrobků.

Poznámka:

Všechny údaje a hodnoty jsou produktem intenzivních vývojových prací a dlouholetých zkušeností. Naše technická aplikační doporučení ústní i písemná, která dáváme kupujícím, eventuálně zpracovatelům, odpovídají nejlepším vědomostem současného stavu poznatků, avšak nezakládají žádné smluvní vztahy. Zákazník si může podle svých potřeb a záměrů použití na vlastní odpovědnost výrobky sám odzkoušet.

V ostatním platí naše všeobecné obchodní podmínky.

Při vydání nového technologického listu podmíněného technickým pokrokem ztrácí staré vydání svoji platnost.



Dlouhý povrchové úpravy staveb

obchodní partner Brillux pro ČR

Kpt.Jaroše 482, 264 01 Sedlčany

Telefon: +42(0) 602 458 568
+42(0) 318 875 422

E-mail: office@dlouha.net
www.dlouha.net