

Multigrund 227

**Rost passivierend, haftvermittelnd,
dickschichtig, für außen und innen**

Eigenschaften

Schnell trocknende, haftvermittelnde einkomponentige Zinkphosphat-Korrosionsschutz-Grundierung auf Mischpolymerisatharz-Basis. Matt, dickschichtig anwendbar in Anlehnung an die DB-TL 918 300, Blatt 75. Wetterbeständig im System mit z. B. MP-Dickschicht 229 oder Brillux Alkydharzlacken. Mit guter mechanischer Widerstandsfähigkeit und temperaturbeständig bis +60 °C (trockene Hitze).

Anwendungsbereich

Für dickschichtige Korrosionsschutz-Grundierungen auf Eisen- und Stahluntergründen, speziell im Systemaufbau mit MP-Dickschicht 229, aber auch mit allen Brillux Alkydharzlacken überarbeitbar. Darüber hinaus auch geeignet als Universal-Haftgrund für Altlackierungen und auf NE-Metallen, z. B. Zink, verzinktem Stahl, Aluminium sowie auf überstreichbaren Kunststoffen (s. BFS-Merkblatt Nr. 22). Für Grundierungen und Zwischenanstriche, außen und innen, z. B. auf Hallenkonstruktionen, Brücken, Masten, Geländern, Krananlagen, Rohrleitungen, Wand- und Deckenverkleidungen.

Werkstoffbeschreibung

Standardfarbtöne: Alle Angaben zu den Standardfarbtönen und Gebindegrößen sind in der Tabelle auf der nächsten Seite zusammengefasst.

Glanzgrad: matt

Werkstoffbasis: Mischpolymerisatharz-Basis, lösemittelhaltig

VOC: EU Grenzwert für dieses Produkt (Kat. A/i):

500 g/l (2010).

Dieses Produkt enthält max.

500 g/l VOC.

Flammpunkt: +25 °C

Dichte: 1,42–1,53 g/cm³
(farbtonabhängig)

Verpackung: Tabelle Seite 2

Verarbeitung

Verdünnung

Bei dickschichtiger Anwendung unverdünnt verarbeiten. Falls erforderlich, mit Spezial Kunstharz-Verdünnung 915 verdünnen. Verdünnungszugabe max. 4 Volumen-%.

Abtönen

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Verträglichkeit

Nur mischbar mit gleichartigen und den in diesem Praxismerkblatt dafür vorgesehenen Materialien.

Auftrag

Multigrund 227 kann im Streich-, Roll- und Airless-Spritzverfahren verarbeitet werden. Vor der Verarbeitung gründlich aufrühren.

Verbrauch

Ca. 120 ml/m² bzw. 180 g/m² je Anstrich (bei Trockenschichtdicke ca. 40–50 µm).

Ca. 210 ml/m² bzw. 320 g/m² je Schicht im Airless-Spritzauftrag (inkl. 20 % Spritzverlust bei Trockenschichtdicke ca. 80 µm). Genaue Verbrauchsmengen durch Probeauftrag am Objekt ermitteln.

Verarbeitungstemperatur

Nicht unter +5 °C Luft- und Objekttemperatur verarbeiten.

Werkzeugreinigung

Nach Gebrauch sofort mit Spezial-Kunstharz-Verdünnung 915 oder Pinselschnellreiniger 111.

Standardfarbtöne und Gebindegrößen

Scala Nr.	Bezeichnung	2,5 l	14 kg
–	0095 weiß	•	•
27.12.24	8101 rotbraun	•	•
87.03.18	7106 grau	•	•

Airless-Spritzdaten

Verfahren	Düsenbohrung mm/Zoll	Düsenwinkel	Druck bar	Verdünnung	Kreuzgang
Airless	0,018–0,026" 0,45–0,66 mm	50°–80°	ca. 180	dickschichtig, unverdünnt	1

**Trocknung
(+20 °C, 65 % r. F.)**

Staubtrocken nach ca. 1 Stunde. Überarbeitbar mit MP-Dickschicht 229 nach ca. 4–5 Stunden, mit Alkydharzlacken nach ca. 24 Stunden. Die völlige Durchtrocknung erfordert, je nach Schichtdicke und Temperatur, mehrere Tage. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchtigkeit längere Trocknungszeit berücksichtigen.

Lagerung

Kühl und trocken. Anbruchgebinde dicht verschließen.

Deklaration

Wassergefährdungsklasse
WGK 2, nach VwVwS.

Produkt-Code
M-GP04.

Es gelten die Angaben im aktuellen Sicherheitsdatenblatt.

Beschichtungsaufbau

Untergrundvorbehandlung
Der Untergrund muss fest, trocken, sauber, griffig, tragfähig und frei von Trennmitteln sein. Eisen entfetten und entrostern. Walzhaut und Zunderschicht gründlich entfernen. Zink, verzinkte Flächen durch ammoniakalische Netzmittelwäsche (gemäß BFS Merkblatt Nr. 5) reinigen. Alu mit Nitro-Verdünnung 456 entfetten. 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. Den Untergrund je nach Erfordernis vorbehandeln. Siehe auch VOB Teil C, DIN 18 363, Absatz 3.

Grund- und Zwischenanstrich

Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl mit Multigrund 227 und/oder Lacken der Schlussbeschichtung.

Schlussanstrich

Je nach Bauteil, Anforderung und Auswahl weiterer Aufbau im System mit MP-Dickschicht 229 oder Alkydharz- oder Acrylharzlacken.

Hinweise
Ausgeschlossener Einsatzbereich

Multigrund 227 nicht für die Beschichtung von Heizungsrohren und Heizkörpern einsetzen.

Grundierung auf Holz

Zur Grundierung auf Holz empfehlen wir, Impredur Grund 835 einzusetzen.

Keine Möbelinnenflächen

Die Innenflächen von Möbeln und Schränken wegen möglicher Geruchsbelästigung nicht mit Alkydharzlacken lackieren.

Bei CoilCoating, Pulverlack und Alu eloxiert beachten

Bei CoilCoating, Pulverlack- und zweikomponentigen Beschichtungen sowie Alu eloxiert empfehlen wir, grundsätzlich mit 2K-Epoxi-Haftgrund 855 zu grundieren.

Weitere Angaben

Die weiteren Angaben in den Praxismerkblättern der zur Anwendung kommenden Produkte beachten.

Technische Beratung

Für weitere technische Auskünfte steht Ihnen der Brillux Beratungsdienst zur Verfügung.
Tel. +49 (0)251 7188-403
Tel. +49 (0)251 7188-416
Fax +49 (0)251 7188-106
tb@brillux.de

Ergänzungsprodukt

- MP-Dickschicht 229

Anmerkung

Dieses Praxismerkblatt 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 dieses Praxismerkblattes mit neuem Stand verlieren die bisherigen Angaben ihre Gültigkeit. Die aktuelle Version ist im Internet abrufbar.

Brillux
Postfach 16 40
48005 Münster
Tel. +49 (0)251 7188-0
Fax +49 (0)251 7188-105
www.brillux.de
info@brillux.de