



A 3060 Allgrund

Lösemittelhaltige Grundierung,
Korrosionsschutz und Haftvermittler



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich	Universal-Haftprimer und Korrosionsschutz-Grundanstrich für kritische Untergründe wie Eisen, Stahl, Zink, Alu, Kupfer, Hart-PVC und Holz.
Produkteigenschaften	<ul style="list-style-type: none">• Temperaturbeständig bis ca. 100 °C• Mit aktiven Rostschutzpigmenten• Hohes Füll- und Deckvermögen• Für innen und außen• Sehr gute Haftvermittlung• Universell überlackierbar• Lösemittelhaltig, nitrofest
Bindemittelart	Vinylchlorid-Dispersion, Alkydharz, Acrylatharz, Reaktivverdünner
Glanzgrad	Matt
Farbton	Silbergrau, Weiß
Gebindegröße	15,0 kg
Dichte	Ca. 1,39 g/cm ³ , je nach Farbton.

Verarbeitung

Auftragsverfahren

Verarbeitung mit Pinsel, Rolle oder Spritzapplikation.

Streichen:

Für die Pinselverarbeitung spezielle Lackpinsel mit Kunststoffborsten oder Mixborsten einsetzen.

Rollapplikation:

Für die Verarbeitung mit Rolle eine aufgeraute Schaumstoffrolle verwenden. Alternativ mit einer kurzflorigen Filtrolle auftragen und mit einer feinporigen Schaumstoffrolle direkt im Anschluss verschlichten.

Spritzapplikation:

Material auf Spritzviskosität einstellen. Informationen des Geräteherstellers beachten.

Airlessspritzen: (Nur mit exgeschützten Airlessgeräten)

Spritzwinkel: 50°

Düse: 0,026 – 0,031“

Materialdruck: 120 – 180 bar

Beschichtungsaufbau

Untergrund fachgerecht vorbereiten. Siehe Kapitel „Untergründe und deren Vorbehandlung“.

Für eine ausreichende Schutzfunktion mindestens 2 Beschichtungen durchführen.

Verarbeitungstemperatur

Mindestens +5 °C für Objekt- und Umgebungstemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung.

Verarbeitungshinweise

- Die Umgebung der zu beschichtenden Flächen ist abzudecken und vor Materialspritzern zu schützen.
- Vor Gebrauch gut aufrühren.
- Bei der Verarbeitung und Trocknung in Innenräumen für ausreichende Belüftung sorgen.
- Zu hohe Schichtstärken, sowie zu geringe Trocknungszeiten zwischen den Anstrichen können zu Runzelbildung der Lackoberfläche und zu verlängerten Trocknungszeiten führen.
- Ausreichende Trocknungszeit zwischen den Beschichtungen beachten.

Verbrauch

Ca. 140 g/m² pro Beschichtung. Die genauen Verbrauchswerte sind durch eine Probebeschichtung zu ermitteln. Der Verbrauch kann je nach Beschaffenheit und Struktur des Untergrunds sowie Auftragsverfahren variieren.

Verdünnung	Verarbeitungsfertig eingestellt. Unverdünnt verarbeiten.
Trockenzeit	Bei +20 °C und 65 % rel. Luftfeuchte: Oberflächentrocken nach ca. 30 Minuten. Überstreichbar nach ca. 4 Stunden. Nitrofest nach ca. 12 Stunden. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchte verändern sich diese Zeiten.
Reinigung der Werkzeuge	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Nitro-Universalverdünnung reinigen.
Allgemeine Hinweise	<ul style="list-style-type: none">• Die technischen Merkblätter der in diesem Merkblatt genannten Produkte sind zu beachten.• Nicht als Endbeschichtung geeignet. Schlussbeschichtung mit geeignetem Produkt erforderlich.• Die Geruchsentwicklung während der Verarbeitung und Trocknung ist bei lösemittelbasierten Beschichtungssystemen arttypisch und stellt kein Produktmangel dar.• Aufgrund der arttypischen Geruchsentwicklung von lösemittelbasierten Produkten wird auf großen Flächen im Innenbereich der Einsatz wasserbasierter Produkte empfohlen.• Aufgrund der Vielzahl an möglichen Untergründen und anderen Einflussfaktoren empfiehlt sich, vor Beginn der Verarbeitung eine Probefläche anzulegen.• Um eine lange Haltbarkeit des Anstrichs zu erzielen, sollte mind. 1x jährlich der Anstrich auf eventuelle Schäden überprüft werden. Schäden sind fachgerecht auszubessern.

Untergründe und deren Vorbehandlung

Untergrund	<p>Alle angegebenen Grundierungen sind anwendungstechnische Empfehlungen, je nach Bedarf können weitere Grundierungen eingesetzt werden. Hinweise zur Untergrundvorbehandlung in nachfolgender Tabelle.</p> <p>Der Untergrund muss frei von Verunreinigungen, trennenden Substanzen, sauber, trocken, tragfähig sein und den allgemein anerkannten Regeln der Technik entsprechen. Die aktuellen BFS Merkblätter sowie die VOB, Teil C, DIN 18363 Maler- und Lackierarbeiten sind zu beachten.</p>
-------------------	--

Untergrund	Untergrundbeschaffenheit / Vorbehandlung
Eisen / Stahl	Rost, Walzhaut, Zunder und Schweißrückstände soweit mechanisch entfernen bis eine metallisch glänzende Fläche zu erkennen ist. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein.
Zink	Mit einem Schleifvlies und einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche reinigen. Dazu ein Gemisch aus Wasser, Salmiakgeist und einer kleinen Menge Spülmittel erstellen. Mischverhältnis gemäß Gebrauchsanweisung des Salmiakgeists beachten. Die Flächen im Anschluss mit Wasser abwaschen. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein. Alternativ kann ein Zinkreiniger verwendet werden.
Anstrichgeeignete Kunststoffe	Mit einem Schleifvlies und einer ammoniakalischen Netzmittelwäsche reinigen. Dazu ein Gemisch aus Wasser, Salmiakgeist und einer kleinen Menge Spülmittel erstellen. Mischverhältnis gemäß Gebrauchsanweisung des Salmiakgeists beachten. Die Flächen im Anschluss mit Wasser abwaschen. Weiterhin sollten scharfe Kanten und Grate gerundet sein. Alternativ kann ein Zinkreiniger verwendet werden.
Kupfer / Aluminium, metallisch blank	Oberfläche mit Universalverdünnung reinigen, die Flächen mit einem Nylonvlies schleifen, abschließend wieder mit Universalverdünnung und einem Baumwolltuch rückstandslos reinigen.
Altbeschichtungen	Tragfähige Altanstriche anschleifen und bei Bedarf entfetten.
	Nicht tragfähige Altanstriche entfernen und danach entsprechend des jeweiligen Untergrunds vorbehandeln.
Holz	Holzoberflächen in Faserrichtung schleifen. Scharfe Holzkanten müssen abgerundet werden. Der konstruktive Holzschutz im Außenbereich ist zu berücksichtigen. Niederschlagswasser muss schnell ablaufen können, stehende Nässe unbedingt vermeiden. Die Restfeuchtigkeit des Holzes darf bei maßhaltigen Bauteilen 15 %, bei begrenzt und nicht maßhaltigen Bauteilen 18 % nicht überschreiten.
Abgewittertes Holz	Loses und vergrautes Holz bis zum gesunden, tragfähigen Holzuntergrund entfernen.
Harz- / Ölreiche Hölzer	Harz-/ ölreiche Hölzer mit Nitro-Universalverdünner gründlich auswaschen, die Flächen gut ablüften lassen, Harzgallen sind zu entfernen.
Kesseldruckimprägniertes Holz	Kesseldruckimprägnierte Hölzer erst nach ca. 6 Monaten Bewitterung beschichten.

Produktinweise

Inhaltsstoffe nach VdL	Vinylchlorid-Dispersion, Alkydharz, Acrylatharz, Reaktivverdünner, anorganische Pigmente, Titandioxid, Calciumcarbonat, Silikate, Aliphaten, Aromaten, Glykole, Filmbildungsmittel, Additive, Antihautmittel, Korrosionsinhibitoren
Kennzeichnung gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 [CLP]	Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.
GISCODE	BSL50

**VOC-Sicherheitshinweis
nach RL 2004/42/EG**

EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010).
Dieses Produkt enthält <460 g/l VOC.

Lagerung

Stets trocken, kühl, aber frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschlossen halten.

Entsorgung

Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Ausgehärtete Kleinmengen können dem Hausmüll/Gewerbeabfall zugeführt werden. Bei der Entsorgung von flüssigen Materialresten die örtlichen Vorschriften beachten.
AVV-Abfallschlüssel: 080111

**Zusätzliche
Sicherheitshinweise**

Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Während der Verarbeitung und Trocknung für gründliche Belüftung sorgen. Bei Spritzarbeiten Schutzbrille und Kombifilter A2/P2 verwenden. Bei Schleifarbeiten Staubfilter P2 verwenden. Essen, Trinken und Rauchen während des Gebrauchs des Produktes ist zu vermeiden. Bei Spritzgefahr Schutzbrille tragen. Bei Berührung mit den Augen oder der Haut sofort gründlich mit Wasser abspülen.

Technischer Service

Telefon: 00800 / 63 33 37 82
(Gebührenfrei für Festnetz Deutschland, Österreich, Schweiz, Niederlande)
E-Mail: anwendungstechnik@meffert.com

Dieses Technische Merkblatt wurde auf Grundlage des aktuellen Stands der Technik und den Erfahrungen unserer Anwendungstechnik erstellt. Aufgrund der Vielfalt möglicher Untergründe und Objektbedingungen entbinden die Angaben in dem Merkblatt den Anwender nicht von der sich auch aus den allgemeinen Handwerksregeln ergebenden Verpflichtung, vor der beabsichtigten Verwendung eigenverantwortlich die Eignung und Verwendbarkeit (z. B. durch Probeanstriche etc.) zu prüfen. Für Anwendungen, die nicht eindeutig in diesem Merkblatt erwähnt werden, können wir keine Verantwortung übernehmen. Bitte kontaktieren Sie hier vor Ausführung unsere Anwendungstechnik. Dies gilt insbesondere bei Kombinationen mit anderen Produkten. Bei Erscheinen einer Neuauflage verlieren alle vorangegangenen Technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.



Lackfabrik J. Albrecht GmbH & Co. KG
Industriestraße 24 – 26
55120 Mainz
Deutschland
Telefon: +49 (0) 6131 6209 – 0
E-Mail: info@lack-albrecht.de
www.lack-albrecht.de