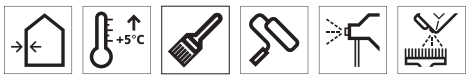
Haftgrund

Korrosionsschutz und Universal-Haftprimer



Produktbeschreibung

Anwendungsbereich	Universell einsetzbarer Haftvermittler und Korrosionsschutz-Grundanstrich für viele Untergründe, wie z. B. Eisen, Stahl, Zink, Aluminium, Kupfer, Holz und vielen Kunststoffen.
Produkteigenschaften	■ Lösemittelhaltig, aromatenfrei ■ Sehr gute Haftvermittlung ■ Mit aktiven Rostschutzpigmenten ■ Temperaturbeständig bis ca. 120 °C ■ Hohes Deckvermögen
Glanzgrad	Matt
Farbton	Grau
Gebindegröße	0,75 l
Dichte	Ca. 1,34 g/cm³, je nach Farbton.

Verarbeitung

Auftragsverfahren	Verarbeitung mit Pinsel, Rolle oder Airless-Spritzapplikation. **Streichen:** Für die Pinselverarbeitung spezielle Lackpinsel mit Kunststoffborsten oder Mixborsten einsetzen. **Rollapplikation:** Geeignete Lackierrolle einsetzen. **Airlessspritzen:** Unverdünnt. Durch die Zugabe von Verdünnung wird der EU-Grenzwert gemäß VOC-Richtlinie überschritten. Informationen des Geräteherstellers beachten.
Beschichtungsaufbau	Untergrund fachgerecht vorbereiten. Siehe Kapitel „Untergründe und deren Vorbehandlung“. Im Innenbereich je nach Erfordernis 1 – 2 Beschichtungen ausführen. Im Außenbereich 2 Beschichtungen ausführen.
Verarbeitungstemperatur	Mindestens +5 °C für Objekt- und Umgebungstemperatur bei der Verarbeitung und während der Trocknung.
Verarbeitungshinweise	■ Vor Gebrauch gut aufrühren. ■ Ausreichende Trocknungszeit zwischen den Beschichtungen beachten. ■ Bei der Verarbeitung und Trocknung in Innenräumen für ausreichende Belüftung sorgen. ■ Auf Zink mindestens 2 Anstriche durchführen. ■ Zu hohe Schichtstärken, sowie zu geringe Trocknungszeiten zwischen den Anstrichen können zu Runzelbildung der Lackoberfläche und zu verlängerten Trocknungszeiten führen. ■ Alle angrenzenden Bau- und Anlagenteile, z. B. Einrichtungsgegenstände, Bodenflächen, Geländer, Türen, Fenster, usw. sind durch sorgfältige Abdeckmaßnahmen zu schützen.
Verbrauch	Ca. 80 – 100 ml/m² pro Beschichtung auf glatten, leicht saugenden Untergründen. Auf rauen Untergründen entsprechend mehr. Die genauen Verbrauchswerte sind durch eine Probebeschichtung zu ermitteln.
Verdünnung	Verarbeitungsfertig eingestellt. Unverdünnt verarbeiten.
Trockenzeit	Bei +20 °C und 65 % rel. Luftfeuchte: **Oberflächentrocken** nach ca. 1 Stunde. **Überstreichbar** nach ca. 8 Stunden. Bei niedrigerer Temperatur und/oder höherer Luftfeuchte verändern sich diese Zeiten.
Reinigung der Werkzeuge	Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Nitro-Universalverdünnung oder Pinselreiniger reinigen.

Allgemeine Hinweise

- Die technischen Merkblätter der in diesem Merkblatt genannten Produkte sind zu beachten.
- Aufgrund der Vielzahl an möglichen Untergründen und anderen Einflussfaktoren empfiehlt sich, vor Beginn der Verarbeitung eine Probefläche anzulegen.
- Die Geruchsentwicklung während der Verarbeitung und Trocknung ist bei lösemittelbasierten Beschichtungssystemen arttypisch und stellt kein Produktmangel dar.
- Um eine lange Haltbarkeit des Anstrichs zu erzielen, sollte mind. 1x jährlich der Anstrich auf eventuelle Schäden überprüft werden. Schäden sind fachgerecht auszubessern.
- Aufgrund der arttypischen Geruchsentwicklung von lösemittelbasierten Produkten wird auf großen Flächen im Innenbereich der Einsatz wasserbasierter Produkte empfohlen.

Untergründe und deren Vorbehandlung

Untergrund

Alle angegebenen Grundierungen sind anwendungstechnische Empfehlungen, je nach Bedarf können weitere Grundierungen eingesetzt werden. Hinweise zur Untergrundvorbehandlung in nachfolgender Tabelle.

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.

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.

Untergrund	Untergrundbeschaffenheit / Vorbehandlung
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.

Produkthinweise

Inhaltsstoffe nach VdL	Alkydharz, Reaktivverdünner, anorganische Pigmente, Titandioxid, Silikate, Aliphaten, Filmbildehilfsmittel, Additive, Antihautmittel, Sikkative
Kennzeichnung gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 [CLP]	Kennzeichnung aus dem Sicherheitsdatenblatt ersichtlich.
GISCODE	BSL40
VOC-Sicherheitshinweis nach RL 2004/42/EG	EU-Grenzwert für das Produkt (Kat. A/i): 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält <400 g/l VOC.
Lagerung	Stets trocken, kühl, aber frostfrei. Anbruchgebinde dicht verschlossen halten.
Entsorgung	Nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen. Nicht in den Untergrund/ Erdreich gelangen lassen. Entsorgung gemäß den behördlichen Vorschriften. Nur restentleerte Gebinde zum Recycling geben. Eingetrocknete Materialreste können mit dem Hausmüll entsorgt werden, flüssige Materialreste in Absprache mit dem örtlichen Entsorger. 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.

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.

UNTERNEHMENSGRUPPE Meffert AG Farbwerke

Meffert AG Farbwerke
Sandweg 15
55543 Bad Kreuznach
Deutschland
Telefon: +49 671/870 – 0
E-Mail: info@meffert.com
www.meffert.com