



Streichen



Rollen



Spritzen



Für Metall
z.B. Zäune,
Garagentore

Redox AC Multi Primer

Haftprimer für NE-Metall auf Acrylatharzbasis für außen.

Anwendung

Haftprimer für (thermisch) verzinkten Stahl, Aluminium und Kupfer. Auch anwendbar auf verschiedenen Untergründen wie Plexiglas, Hart-PVC etc. Auf kritischen Untergründen erst eine Probefläche anbringen und beurteilen.

Eigenschaften

Gute Haftung auf entsprechend vorbereiteten (thermisch) verzinktem Stahl, Aluminium, Kupfer und vielen anderen Untergründen. Überstreichbar mit verschiedenen Sikkens Rubbol Alkydharz- bzw. Acrylprodukten. Hitzebeständig bis max. 80 °C (Trockenbelastung).

Farbtöne

Cremeweiß ca. nach RAL 9001, rot, grün, grau

Dichte (spez. Gewicht)

Ca. 1,31 kg/l

Glanzgrad

matt

VOC-EU-Grenzwert

EU-Grenzwert für dieses Produkt (Produktkategorie A/i): 600 g/l (2007) / 500 g/l (2010). Dieses Produkt enthält max. 550 g/l VOC.

Festkörpergehalt

Ca. 50 Gew. % = ca. 42 Vol. %

Verarbeitungstemperatur

Für Material, Untergrund und Luft: 5 - 35 °C

Max. relative Luftfeuchtigkeit: 80 %

Die Temperatur des Untergrundes muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen, um Kondenswasserbildung zu vermeiden. Farbe nicht unter ungünstigen Wetterverhältnissen anbringen

Verarbeitung

Durch Streichen, Rollen oder Spritzen

Verdünnung

Das Material ist verarbeitungsfertig eingestellt.

Bei Bedarf mit PU Thinner.

Empfohlene Trockenfilmstärke

Trocken: ca. 40 µm (Pinsel- / Rollenanwendung).

Nass: ca. 95 µm

Die empfohlene Stärke gilt für große Oberflächen. In der Praxis hängt die Stärke, die erreicht werden kann, von Temperatur, Belüftung, Verdünnung, Form der Anstriche, usw. ab.

Theoretischer Verbrauch

ca. 10 m²/l bei einer trockenen Schichtdicke von 40 µm: ca. 10 m²/l.

Praktischer Verbrauch

Der praktische Verbrauch ist von vielen Faktoren abhängig, wie Form, Oberflächenrauheit, Applikationsmethode und Applikations-Umstände.

Trockenzeiten

Bei Normklima 20 °C/60 % R.L./40 µm

Staubtrocken nach 1 Stunde,

Griffest nach 2 Stunden,

frühestens überstreichbar nach 16 Stunden, spätestens nach 48

Stunden. Sollte eine Überarbeitung später als 48 Stunden erfolgen ist ein Zwischenschliff erforderlich.

Die Überarbeitung hat spätestens nach 12 Monaten zu erfolgen.

Reinigung der Werkzeuge

Mit PU Thinner*

Produktgruppe

Grundierung (Produkt-Code M-GP04)

Zusammensetzung gemäß VdL

Acrylatharz, anorganische Bunt- und Korrosionsschutzpigmente, mineralische Füllstoffe, Aromaten und Additive

Gefahrenkennzeichnung

Gefahrensymbol: Xi (Reizend); N (Umweltgefährlich)

ADR/GGVS: N.A.

Flammpunkt: 45 °C

Entzündlich; Reizt die Atmungsorgane; Giftig für Wasserorganismen, kann in Gewässern längerfristig schädliche Wirkungen haben.

Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen.

Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Von Zündquellen fernhalten

- nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Berührung mit der Haut vermeiden. Bei Verschlucken sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder Etikett vorzeigen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Diesen Stoff und seine Behälter auf entsprechend genehmigter Sondermülldeponie entsorgen.

Verpackung

Verpackung

1 l und 2,5 l Gebinde

Lagerung

Die Mindestlagerstabilität beträgt 1 Jahr.

Angebrochene Gebinde gut verschließen!

Lagerung: 5 - 30 °C

Entsorgungshinweise

* Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt

Alle in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben zu unseren Produkten stellen keine Beschaffenheitsangaben der Waren dar. Die Beschaffenheit, Eignung, Qualifikation und Funktion sowie der Verwendungszweck unserer Waren bestimmt sich ausschließlich nach den jeweiligen Verkaufsverträgen zugrundeliegenden Produktbeschreibungen. In jedem Fall sind branchenübliche Abweichungen zulässig, soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist. Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Diesen Stoff und seine Behälter auf entsprechend genehmigter Sondermülldeponie entsorgen.

Verarbeitungshinweise

Grundregeln

Alle Beschichtungen und die erforderlichen Vorarbeiten müssen sich stets nach dem Objekt richten, d.h., sie müssen abgestimmt sein auf dessen Zustand und auf die Anforderungen, denen es ausgesetzt wird.

Die Weiterbehandlung/Entfernung von Farbschichten wie Schleifen, Schweißen, Abbrennen etc. kann gefährlichen Staub und /oder Dampf verursachen. Arbeiten nur in gut gelüfteten Bereichen durchführen. Angemessene (Atem-) Schutzausrüstung anlegen, falls erforderlich. Der Untergrund muss sauber, trocken, tragfähig, griffig und frei von haftungsbeeinträchtigenden Substanzen wie zB Fett, Wachs oder Poliermittel sein. Die zu beschichtenden Oberflächen sind auf Eignung und Tragfähigkeit für nachfolgende Beschichtungen zu prüfen. Zwischen den einzelnen Beschichtungen muss ein Zwischenschliff erfolgen.

Hinweis

Anstrichmaterialien entsprechen heute einem hohen Stand der Technik. Die Haltbarkeit hängt von vielen Faktoren ab. Diese sind insbesondere die Art der Bewitterung, konstruktiver Schutz, mechanische Belastung und die Wahl des verarbeiteten Farbtones. Die Beschaffenheit des Untergrundes und die Ausführung der Anstricharbeiten müssen dem anerkannten Stand von Wissenschaft und Technik entsprechen. Für die Haltbarkeit sind rechtzeitige Pflege- und Renovierungsarbeiten notwendig.

Die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe sind als mögliche Beispiele zu verstehen. Aufgrund der Vielzahl von Objektbedingungen ist deren Eignung fachgerecht zu prüfen.

Untergrundvorbereitung

(thermisch) verzinkten Stahl

ammoniakalische Netzmittelwäsche.

Aluminium

lt. BFS-Merkblatt Nr. 6, neueste Fassung.

Grundbeschichtung

Mit Redox AC Multi Primer

Zwischen- und Schlussbeschichtung

Mit Rubbol Alkyd- und Acryllacken

* Bitte beachten Sie das entsprechende Technische Merkblatt.

Spritztable

Spritzverfahren	Airless	luftunterstütztem Airless-Verfahren
Spritzdruck bar /Material	140-160	120
Luftdruck bar		2
Düsengröße inch (mm)	0,01 (0,25)	0,009 - 0,011 (0,25-0,28)
Spritzwinkel °	30	30