

TECHNISCHES MERKBLATT Nr.181

All-Grund

Abtönbar über **einZAmix**

I. Werkstoff

einZA All-Grund ist ein schnelltrocknender Universal-Haftgrund. Spezielle Bindemittel-Kombinationen gewährleisten gute Haftfestigkeit auf Zink, verzinktem Stahl, NE-Metallen, Leicht- und Buntmetall, Hart-PVC und duroplastischen Kunststoffen. einZA All-Grund ist blei- und chromatfrei, pigmentiert mit aktiven Rostschutzpigmente für langlebigen Korrosionsschutz.

Art des Werkstoffes	schnelltrocknender Universal-Haftgrund, Korrosionsschutz-Primer
Verwendungszweck	Haft-Primer für Zink, verzinkten Stahl, NE-Metalle, Leicht- und Buntmetall, Hart-PVC und duroplastische Kunststoffe. Korrosionsschützende Grundierung für Eisen und Stahl.
Farbtöne	weiß, grau und rotbraun, andere Farbtöne über das einZA-mix Farbmisch-System (einZA mix L Industrie mit der Basisfarbe T)
Glanzgrad	matt bis seidenmatt
Spezifisches Gewicht	1,300 - 1,350 = 1.300 - 1350 g/l (je nach Farbton)
Bindemittelbasis	schnelltrocknende Spezial-Haftharze
Pigmentbasis	blei- und chromatfreie Pigmente, aktive Korrosionsschutzpigmente (Zinkphosphat) und Extender
Flammpunkt	über 21° C
Gefahrenklasse nach VbF	entfällt
Kennzeichnung n. GefStoffV	Entzündlich. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.
Temperaturbeständig	bis 180° C
Verpackungsgrößen	Standardfarbtöne: 750 ml - 2,5 l - 10 l einZA mix L Industrie, Basisfarbe T: 1 l - 3 l - 10 l

II. Eigenschaften und Verarbeitungshinweise

Verarbeitungsvorschriften	keine besonderen Vorschriften
Schweißfähigkeit	gut, bei einmaligem Anstrich
Nitrofestigkeit	nach Trocknung über Nacht
Wasserfestigkeit	sehr gut
Chemikalienbeständigkeit	sehr gut gegen Rauchgase und Industriedämpfe
Wetterbeständigkeit / Haftung / Elastizität / Schlagfestigkeit	erfüllen die Anforderungen der DIN- und VOB-Bedingungen
Verträglichkeit	nicht mit anderen Produkten mischbar
Verdünnung	
zum Streichen oder Rollen	einZA Kunstharzverdünnung
zum Spritzen	einZA Universal-Nitroverdünnung
Reinigung der Werkzeuge	einZA Universal-Nitroverdünnung
Luftloses (airless) Spritzen	unverdünt, geeignet für Kolben- und Membrangeräte Düsengröße: Bohrung 0,28 mm oder 0,011"; Filter: 100 Maschen.
Ergiebigkeit	ca. 10 m ² /l

bitte wenden !

Trockenzeiten (20°C, 65-75 % rel. Luftf., 60 µ Naßfilm)

staubtrocken nach ca. 45 Min. - griffest nach ca. 2 Std..

Bearbeitung

Überarbeitbar

nach ca. 2 - 3 Std. mit einzA Kunstharzlacken

(z.B. einzA Seidenmatt oder einzA Bunt)

nach Trocknung über Nacht mit anderen Lacken

(z.B. mit einzA Flüssig-Kunststoff, einzA Zinkofan oder den einzA Lawidur 2-K-PU-Lacken)

III. Anstrichaufbau bzw. Anwendungstechnik

Die Haltbarkeit eines Anstriches ist weitgehend abhängig von der sorgfältigen Vorbehandlung des Untergrundes. Der Untergrund muß sauber, trocken, fett- und ölfrei sowie frei von sonstigen Verunreinigungen sein.

Anstrich auf Zink, verzinkten Untergründen, Leicht- und Buntmetall

Zink- und verzinkte Untergründe gemäß den Vorschriften des BFS-Merkblattes Nr. 5 mit Ammoniak unter Zusatz von Netzmittel (Pril o.ä.) oder mit konfektionierten Reinigungsmitteln reinigen und entfetten, anschließend mit Perlon- oder Nylonvlies (Scotch Britt o.ä.) anschleifen und mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen.

Leicht- und Buntmetalle wie z.B. Kupfer oder Messing gründlich mit einem Neutralreiniger entfetten und reinigen, sorgfältig anschleifen und mit klarem Wasser nachwaschen.

Anstrichaufbau:

1. Haftvermittelnder Grundanstrich mit einzA All-Grund.
2. Zwischen- und Schlussanstrich mit einzA Kunstharzlacken.

Anstrich auf duroplastischen Kunststoffe und Hart-PVC

Duroplastische Kunststoffe und Hart-PVC mit einzA Aktiv-Reiniger reinigen und entfetten, anschließend mit Perlon- oder Nylonvlies (Scotch Britt o.ä.) anschleifen und mit klarem Wasser gut und reichlich nachwaschen.

Anstrichaufbau:

1. Haftvermittelnder Grundanstrich mit einzA All-Grund.
2. Zwischen- und Schlussanstrich mit einzA Kunstharzlacken.

Anstrich auf Eisen und Stahl

Vor der Beschichtung mit einzA All-Grund Stahl und Eisen fach- und sachgerecht entrostet, so daß der zu behandelnde Untergrund frei von Walzhaut und Zunder, sauber, trocken und fettfrei ist. Sofort nach der Entrostung den ersten rost-schützenden Anstrich auftragen, damit maximale Haftung und Rostschutzwirkung erreicht werden.

Anstrichaufbau:

1. korrosionsschützender Grundanstrich mit einzA All-Grund (außen 2 x).
2. Zwischen- und Schlussanstrich mit einzA Kunstharzlacken.

Hinweis:

Nach längerer Standzeit (48 Std.) von einzA All-Grund ist vor dem Überstreichen unbedingt ein Zwischenschliff erforderlich.

Vorstehende Angaben sind gewissenhaft nach dem derzeitigen Erkenntnisstand der Prüftechnik zusammengestellt und sollen als Richtlinie gelten. Wegen der Vielseitigkeit der Anwendung und Arbeitsmethoden sind sie unverbindlich, begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und entbinden den Verarbeiter nicht davon, unsere Produkte auf Ihre Eignung selbstverantwortlich zu prüfen. Im übrigen gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Ausgabe 09/2003; damit verlieren alle bisherigen Merkblätter ihre Gültigkeit.