



Farben für Profis

# UNIVERSAL HAFTGRUND

# Technisches Merkblatt

<b>Marktbezeichnung:</b>	<b>UNIVERSAL HAFTGRUND</b>
<b>Art des Werkstoffes:</b>	Grund- und Zwischenanstrich für Holz, Eisen und Stahl
<b>Anwendungsbereich:</b>	Innen und außen, auch als farbiger Vorlack geeignet
<b>Farbton:</b>	8 Standardfarbtöne
<b>Glanzgrad:</b>	Matt
<b>Bindemittelbasis:</b>	Spezielles Alkydharz
<b>Pigmentbasis:</b>	Lichtechte Bunt- und Rostschutzpigmente
<b>Spez. Gewicht:</b>	1,3 +/- 0,2
<b>Eigenschaften:</b>	Antikorrosiv, gut füllend, sehr leichte Verarbeitung, idealer Verlauf.
<b>Geeignete Abtönpaste:</b>	Untereinander mischbar
<b>Trockenzeit:</b>	Staubtrocken nach ca. 1 Stunde, überstreichbar über Nacht, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit
<b>Verdünnung:</b>	Terpentinersatz, zum Spritzen KH-Verdünnung maximal 8 %
<b>Verarbeitungsart:</b>	Streichen, rollen, spritzen
<b>Verarbeitungstemperatur:</b>	Mind. + 5 °C für Luft und Untergrund, bei geringer Luftfeuchtigkeit auch bei niedrigeren Temperaturen. Optimal sind + 20 °C, wesentlich höhere Temperaturen beeinträchtigen die Verarbeitbarkeit.
<b>Materialverbrauch:</b>	Ca. 120 ml/m <sup>2</sup>
<b>Schichtstärke:</b>	30-40 µm pro Anstrich
<b>Lagerung:</b>	Kühl und trocken, Anbruchgebände gut verschließen und von offener Flamme fernhalten. Entzündlich!
<b>Reinigung der Werkzeuge:</b>	Sofort nach Gebrauch mit Terpentinersatz
<b>Verpackung:</b>	375 ml, 750 ml, 2,5 l, 12 kg
<b>Systemaufbau:</b>	Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363
<b>Untergrundvorbereitung:</b>	Eisen und Stahl: Reinigung und Entrosten von Eisen und Stahl gemäß VOB, Teil C, DIN 18364, Abs. 3.2.1 Außen: Grundanstrich: 1-2 x mit ZERO Kunstharz-Bleimennige V 40 Zwischenanstrich: ZERO Universal Haftgrund Schlussanstrich: ZERO Glanzcolor Buntlack oder ZERO Satina Seidenglanzlack Innen: Grundanstrich 1-2 x mit ZERO Universal Haftgrund Schlussanstrich: ZERO Glanzcolor Buntlack oder ZERO Satina Seidenglanzlack Technische Merkblätter beachten!

## EU-Grenzwerte für den

**VOC-Gehalt:** Kategorie: iLb - 500 g/l (2010), dieses Produkt enthält ≤ 500 g/l VOC

**Anmerkung:** In schwierigen Fällen Beratung einholen. EG-Sicherheitsdatenblatt beachten!

## Tabelle für Spritzauftrag

	Düsengröße		Spritzwinkel	Druck/bar	Verdünnung	Viskosität*	Kreuzgänge
	Inch	mm					
Airless + Aircoat	0,011-0,015	0,23-0,38	40 – 80 °	ca. 160	ca. 4 %	ca. 80–90 s	1
Hochdruck:		1,8		ca. 3,5	ca. 8 %	ca. 30 s	1 1/2
Niederdruck:		2			ca. 8 %	ca. 30 s	1 1/2

\* gemessen im Auslaufbecher gem. DIN 53211 bei 4 mm Düse und 20 °C. Die Verdünnungsangaben dienen nur als Anhaltspunkt. Maßgeblich ist die Einstellung auf DIN-s.

Dieses Technische Merkblatt ist nach neuestem Stand aus vorliegender Erfahrung erstellt. Eine Rechtsverbindlichkeit ist daraus nicht abzuleiten. Bei Neuauflage werden diese Texte ungültig.

**Stand: März 2011**

ZERO-LACK GmbH & Co.KG • Bleichstraße 57-58 • 32545 Bad Oeynhausen  
Tel. 0 57 31 / 98 87-0 • Fax 0 57 31 / 98 87-671 • [info@zero-lack.de](mailto:info@zero-lack.de) • [www.zero-lack.de](http://www.zero-lack.de)