



Farben für Profis

UNIVERSAL HAFTGRUND

Technisches Merkblatt

- Marktbezeichnung:** UNIVERSAL HAFTGRUND
- Art des Werkstoffes:** Grund- und Zwischenanstrich für Holz, Eisen und Stahl
- Anwendungsbereich:** Innen und außen, auch als farbiger Vorlack geeignet
- Farbton:** 8 Standardfarbtöne
- Glanzgrad:** Matt
- Bindemittelbasis:** Spezielles Alkydharz
- Pigmentbasis:** Lichtechte Bunt- und Rostschutzpigmente
- Spez. Gewicht:** 1,3 +/- 0,2
- Eigenschaften:** Antikorrosiv, gut füllend, sehr leichte Verarbeitung, idealer Verlauf.
- Geeignete Abtönpaste:** Untereinander mischbar
- Trockenzeit:** Staubtrocken nach ca. 1 Stunde, überstreichbar über Nacht, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit
- Verdünnung:** Terpentinersatz, zum Spritzen KH-Verdünnung maximal 8 %
- Verarbeitungsart:** Streichen, rollen, spritzen
- Verarbeitungstemperatur:** Mind. + 5 °C für Luft und Untergrund, bei geringer Luftfeuchtigkeit auch bei niedrigeren Temperaturen. Optimal sind + 20 °C, wesentlich höhere Temperaturen beeinträchtigen die Verarbeitbarkeit.
- Materialverbrauch:** Ca. 120 ml/m²
- Schichtstärke:** 30-40 µm pro Anstrich
- Lagerung:** Kühl und trocken, Anbruchgebände gut verschließen und von offener Flamme fernhalten. Entzündlich!
- Reinigung der Werkzeuge:** Sofort nach Gebrauch mit Terpentinersatz
- Verpackung:** 375 ml, 750 ml, 2,5 l, 12 kg
- Systemaufbau:** Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363
- Untergrundvorbereitung:** 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 • www.zero-lack.de