



Farben für Profis

ALLGRUND

Technisches Merkblatt

- Marktbezeichnung:** ALLGRUND
- Art des Werkstoffes:** Pigmentierter, 1-Komponenten-Allroundgrund
- Anwendungsbereich:** Außen und innen, auf NE-Metallen, lösungsmittelbeständigen Kunststoffen, Holz, Eisen und Stahl¹⁾
Aluminium im Außenbereich mit ZERO PUR-Haftgrund beschichten.
- Farbton:** Weiß, grau, braun, grün, rotbraun, schwarz (gemäß Farbfächer)
- Glanzgrad:** Matt
- Bindemittelbasis:** Spezielle Kunstharze
- Pigmentbasis:** Rostinhibierende Pigmente
- Spez. Gewicht:** Ca. 1,1 +/- 0,1
- Eigenschaften:** Schnelltrocknende Allroundgrundierung mit guten Hafteigenschaften auf NE-Metallen, lösungsmittelbeständigen Kunststoffen, Eisen und Stahl
- Geeignete Abtönpaste:** Nur untereinander mischbar.
- Trockenzeit:** Staubtrocken nach ca. 20 Minuten, überstreichbar nach 2 - 4 Stunden, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit
- Verdünnung:** Hochwertige Nitroverdünnung, maximal 10 %
- Verarbeitungsart:** Streichen, rollen, spritzen
- Verarbeitungstemperatur:** Mind. + 5 °C für Luft und Untergrund
- Materialverbrauch:** Ca. 100 ml/m² pro Anstrich
- Lagerung:** Kühl und trocken
- Reinigung der Werkzeuge:** Sofort nach Gebrauch mit Nitroverdünnung
- Verpackung:** 375 ml, 750 ml, 2,5 l, 12 kg
- Systemaufbau:** Besonders zu beachten: VOB, Teil C, DIN 18363
- Untergrundvorbereitung:** NE-Metalle, Kunststoffe:
Entfernen der Fett- bzw. Trennschicht mit 10 %-igem Salmiakwasser. Mit Scotch-Brite-Schwamm durchschleifen und nachwaschen; BFS-Merkblatt Nr. 5 beachten. Aluminium mit Nitroverdünnung entfetten; BFS-Merkblatt Nr. 6 beachten. Tragfähige Altanstriche auf Eignung prüfen! Für Holz das BFS Merkblatt Nr. 18 beachten.
Eisen und Stahl: Gründlich entrostet (Normreinheitsgrad SA 2 ½), Walzhaut und Zunder entfernen.
- Anstrichaufbau:** Grundanstrich NE-Metalle/ Kunststoffe: Nach Vorbehandlung 1 x unverdünnt vorstreichen
Schlussanstrich: Je nach Beanspruchung mit 1- oder 2- Komponenten-Lacken 1-2 x deckend rollen, streichen oder spritzen
- 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!
¹⁾ Nicht ohne vorherige Prüfung als Haftanstrich auf alten, luftgetrockneten Malerlacken einsetzen, da Hochziehen des Altanstriches möglich.

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			1
Hochdruck:		1,5 – 1,8		ca. 3 - 4		ca. 28-30s	1
Niederdruck:		1,8			ca. 10 %	ca. 20 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: Dezember 2009 / be

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